

MATERIAŁY BAWEŁNIANE	NORMA BRANŻOWA	BN-70 7531-02
	Przędza rdzeniowa na nici szwalne	
	Grupa katalogowa XI 61 ¹⁾	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest przędza rdzeniowa o oplocie bawełnianym lub bawełnopodobnym pojedynczą surową, przeznaczoną do produkcji nici szwalnych krawieckich.

1.2. Określenia

1.2.1. Przędza pomieszana pod względem numeru, skrętu, składu surowcowego lub rodzaju przędzy - przędza, dla której w wylosowanych z partii zgodnie z PN-69/P-04651 opakowaniach jednostkowych do pobrania próbek wystąpi jeden lub więcej nawojów przędzy pomieszanej.

1.2.2. Jakość przędzy rdzeniowej - cecha, którą ustalają wartości następujących wskaźników:

- wytrzymałość na rozciąganie,
- współczynnik zmienności wytrzymałości,
- współczynnik zmienności numeru,
- liczba błędów ukrytych.

1.3. Normy i dokumenty związane

PN-61/P-04602 Kontrola jakości wyrobów włókienniczych. Klimat normalny i aklimatyzacja próbek
 PN-69/P-04651 Kontrola jakości wyrobów włókienniczych. Przędza. Pobieranie próbek
 BN-69/7531-01 Przędza bawełniana

¹⁾Symbol wg SWW: 1914.

BN-67/7531-07 Przędza bawełniana, bawełnopodobna i mieszankowa. Warunki odbioru

Pozostałe normy związane podano w tablicy.
 Systematyczny Wykaz Wyrobów, tom III. Główny Urząd Statystyczny. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1968

Systematyczny Wykaz Asortymentowy, podbranza 1914 lub 1913. Zjednoczenie Przemysłu Bawełnianego. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1969

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział asortymentu i oznaczenie - wg SWW i SWA podbranza 1914 lub 1913, przy czym oznaczenie należy uzupełnić po kresce ukośnej symbolem stopnia jakości:

- P - jakość pierwsza,
- D - jakość druga,
- B - jakość brakowa a lub b.

2.2. Przykład oznaczenia przędzy bawełnopodobnej zgrzeblonej z włókien sztucznych i syntetycznych (1914-7), specjalnej pojedynczej (5), surowej (1), z jedwabiu szklanego 50% i włókna PCW 50% (9-2), o tex 50 (Nm 20) (3-5), rdzeniowej (6), utworzonej na przędzarkach (6), jakości pierwszej:

1914 - 751 + 923 - 566/P

Centralne Laboratorium Przemysłu Bawełnianego
 Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Bawełnianego dnia 9 października 1970 r.
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1971 r.
 (Mon. Pol. nr 44/1970poz. 354)

3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

3.1. Zestawienie wymagań i metod badań dla przędzy rdzeniowej na nici szwalne jakości pierwszej i drugiej

Nazwa	Rdzeniowa			Metody badania
	20(50)	60(16,6)	50(20)	
Tex (Nm) nominalny	20(50)	60(16,6)	50(20)	wg
Oznaczenie wg	SWW 1913-351	1914-751		
	SWA +115-600	+913-266	+923-566	
Odchylenie od numeru nominalnego	tex 20,6±10,9	63,6±59,8	50,0±45,0	PN-61/P-04653
	Nm 48,5±51,5	15,7±16,7	20,0±22,0	
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż	750	450		PN-69/P-04652
Wytrzymałość na rozciąganie, G, nie mniej niż	jakość P 850	1350	1000	PN-61/P-04654
	jakość D 800	1250	900	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, %, nie więcej niż	jakość P 6	10		
	jakość D 8	12		
Współczynnik zmienności numeru, %, nie więcej niż	jakość P	5		PN-61/P-04653
	jakość D	6		
Liczba błędów ukrytych na 1000 m przędzy, nie więcej niż		4		3.2
jakość P		8		
jakość D		8		

skrzyni ścisłymi warstwami tak, aby po nakryciu i przymocowaniu wieka nawoje nie przesuwały się.

W górnej warstwie przędzy należy położyć etykietę zawierającą co najmniej następujące dane:

3.2. Wyznaczanie liczby błędów ukrytych - wg BN-69/7531-01 p. 3.3 przy stosowaniu metody przewijania nad kontrastowym tłem, przy czym brak oplotu traktowany jest jako błąd ukryty.

3.3. Ustalanie jakości. Przędzę należy kwalifikować do jakości pierwszej, drugiej lub braku na podstawie wyników badań laboratoryjnych. O zakwalifikowaniu przędzy do jednej z wymienionych jakości decyduje najniekorzystniejsza wartość wskaźnika wymienionego w tablicy, przy czym przędzę brakową dzieli się na a oraz b.

Za przędzę brakową a przyjmuje się przędzę, w której jakakolwiek wartość wskaźnika jest gorsza niż dla jakości D.

Za przędzę brakową b przyjmuje się przędzę zabrudzoną i zaoliwioną, pomieszaną pod względem składu surowcowego, numeracji itp.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1 Pakowanie. Przędzę rdzeniową w nawojach ośnowowych, krzyżowo-cylindrycznych i krzyżowo-stożkowych należy pakować w skrzynie drewniane wyłożone papierem pakowym. Stan skrzyń powinien zabezpieczać przędzę od uszkodzeń mechanicznych.

Nawoje przędzy na specjalne życzenie odbiorcy, każdy osobno zapakowany w papier, należy ułożyć w

- nazwę lub znak wytwórni,
- oznaczenie przędzy wg 2.1,
- napis "rdzeniowa" i tex (Nm),
- numer układaczki,
- znak kontroli technicznej i datę produkcji.

4.2. Przechowywanie. Przędza rdzeniowa powinna być przechowywana w pomieszczeniach przewiewnych w warunkach zabezpieczających przed uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym.

Skrzynie należy ustawiać w odległości co najmniej 0,5 m od ścian pomieszczenia na kratownicach drewnianych, umieszczonych co najmniej 10 cm od podłogi.

Odległość od urządzeń grzejnych i punktów oświetleniowych powinna być zgodna z obowiązującymi przepisami przeciwpożarowymi.

Warunki klimatyczne w pomieszczeniach powinny być zbliżone do warunków normalnych wg PN-61/P-04602.

4.3. Transport. Przędza rdzeniowa powinna być ładowana, przewożona i wyładowana w warunkach zabezpieczających przed szkodliwym dla włókna działaniem atmosferycznym oraz tak, aby nie spowodować mechanicznego lub chemicznego jej uszkodzenia.

5. BADANIA ODBIORCZE

Badania odbiorcze należy przeprowadzać zgodnie z BN-67/7531-07.

Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Bawełnianego

30 **BN-70/7531-02 Przędza rdzeniowa na nici szwalne**

XI 61

W punkcie 3.1 — Załącznik 1, w kol. 2, dla numeru 20 tex powinno być:

Wytrzymałość w G nie mniej niż: jakość P — 800

jakość D — 750.

zmiana 1

30.7.71 r.

(Biuletyn PKN nr 12/71, poz. 163)