Wyroby włókiennicze 754	NORMA BRANŻOWA	BN-65/7541-06
	Przędza wełnianopodobna - czesankowa tkacka Wymagania techniczne i stopnie jakości	

POLIGRAFICZNA ŁÓDZKA Magazyn ul. Jaracza 9 tel. 276-27

I. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest przędza czesankowa - wełniano - podobna tkacka, jej wymagania techniczne, metody kontroli jakościowej i przepisy jakościowania.

1.2. Zastosowanie. Niniejszą normę należy stosować w odniesieniu do przędzy tkackiej z włókien poliestrowych /elany/, argony ich mieszanek wytwarzanych czesankowym wełniarskim systemem przędzenia, niebarwionej lub barwionej, pojedynczej i nitkowanej.

1.3. Określenia i oznaczenia

1.3.1. Wymagania ogólne dotyczą właściwości przędzy, które wyznacza się przez przeglądanie wszystkich nawojów przędzy. Uwzględnia się odchylenia od stanu prawidłowego następujących właściwości:

a/ Kształt nawoju. Za błędy nawoju uważa się niepełne i nieforemne miejscowe nawinięcia oraz zbyt niskie i zbyt wysokie nawinięcia, utrudniające odwijanie. Nawoje zawierające mniej niż 80 % przędzy w stosunku do ciężaru przeciętnego normalnego nawoju uważa się za niepełne.

b/ Twardość nawinięcia. Twardość nawinięcia jest niewłaściwa jeśli powoduje obsypywanie się przędzy przy miękkim nawinięciu lub utrudnia odwijanie się przędzy przy zbyt twardym nawinięciu.

c/ Błędy przędzy w zewnętrznych warstwach nawoju.
Za błędy uważa się zgrubienia, nopki, okrętki /tzw. skręt korkociągowy/, nici wielokrotne i z podwójnego niedoprzędu.

INSTYTUT WŁÓKIENNICTWA

Nazwa instytucji pełniącej funkcję ośrodka normalizacyjnego danej branży.
Ustanowiona przez M.P.L. dnia 2.VI.1965 r. jako obowiązująca w zakresie materiałów wełnianych od dnia 1.I.1966 r.

Monitor Polski Nr .....poz. .....

d/ Błędy skrętu. Za błędy uważa się skręt wyraźnie zbyt niski lub zbyt wysoki /przekręty i niedokręty /, względnie odmiennego kierunku występujący w części lub całości nawoju.

e/ Barwa przędzy w nawoju. Za błędy barwy uważa się niejednolitość odcienia. Odnosi się to zarówno do przędzy w poszczególnych nawojach jak i dla całości nawojów, w partii.

f/ Czystość nawoju. Za błędy uważa się zatłuszczenia i zabrudzenia niespieralne przy stosowaniu normalnej przemysłowej metody prania.

g/ Stan nawoju. Za błędy uważa się uszkodzenia i obsunięcia nawoju.

h/ Jednolitość grubości.
Za błąd uważa się pomieszanie grubości /numeru/ przędzy w poszczególnych nawojach jak i między nawojami.

i/ Jednolitość składu przędzy. Za błąd uważa się pomieszanie nawojów /względnie przędzy w obrębie nawojów/ o odmiennym składzie ilościowym oraz jakościowym tj. nawojów, których skład wskazuje na odmienność mieszanki.

j/ Jednolitość wymieszania włókien w przędzy. Za błąd wymieszania uważa się wyraźną nierównomierność wymieszania włókien, przejawiającą się w postaci smug.

1.3.2. Wymagania szczegółowe dotyczą poniższych właściwości przędzy, które wyznacza się przy zastosowaniu metod podanych w punkcie 5.

1.3.2.1. Liczba błędów w przeliczeniu na umowną jednostkę długości /przyjętą jako 1.000 m przędzy pojedynczej względnie 500 m przędzy podwójnej/.

a/ Zgrubienia. Za zgrubienia uważa się miejsce o grubości większej od prawidłowej średnicy przędzy określonego numeru: trzykrotnej, jeśli długość zgrubienia wynosi 5 - 10 mm, zaś dwukrotnej jeśli długość zgrubienia jest większa niż 10 mm. Do długości 50 mm. zgrubienie takie traktowane jest jako jeden błąd, zgrubienie o długości 50 - 150 mm jako 2 błędy, zaś każde dalsze przekroczenie kolejnych 150 mm uważa się

za jeden błąd, tj. zgrubienie o długości powyżej 300 m, a nie przekraczająca 450, jako 4 błędy itd.

b/ Nopki wg PN-58/P-81152. Za nopek uważa się pęczek splątanych włókienek częściowo złączonych z przędzą w sposób nie pozwalający na jego odłączenie się w czasie procesów przewijania u producenta.
Minimalna średnica nopka wynosi 1 mm.

c/ Obce włókna w ilości dostrzegalnej w masie przędzy.

1.3.2.2. Właściwości technologiczne

a/ Współczynnik zmienności numeru przędzy
b/ Odchylenie skrętu rzeczywistego od skrętu nominalnego podanego w tabelach dla odpowiedniej przędzy, wyrażone w %% skrętu nominalnego.
c/ Współczynnik zmienności skrętu
d/ Wytrzymałość na rozerwanie
e/ Współczynnik zmienności wytrzymałości
f/ Wydłużenie przy rozerwaniu

1.3.3. Oznaczenie stopni jakości

I -	stopień	jakości	pierwszy
II -	"	"	drugi
III -	"	"	trzeci
IV -	"	"	czwarty /brak/

1.3.4. Oznaczenie przędzy. Oznaczenie przędzy powinno zawierać pełny symbol charakterystyki przędzy zgodnie z normą PN-P-81150 "Przędza wełniana". Zasady klasyfikacji" uzupełnione numerem tox i stopniem jakości.

Przykład

Oznaczenie przędzy czesankowej tkackiej osnowowej o składzie 100 % elana barwiona pojedyncza o numerze metrycznym 44 23 kier. skrętu "Z" i liczbie skrętu 560, stopniu jakości I.

PRZĘDZA Wc - 100 PE 114 Nm 44 23 Z 560 I.

1.4. Normy związane

PN/P-81150. Przędza wełniana. Zasady klasyfikacji.
PN-61/P-04651. K.J.W.W. Przędza. Pobieranie próbek.
PN-61/P-04653. K.J.W.W. Przędza. Wyznaczenie numeru.
PN-51/P-04652. K.J.W.W. Przędza. Wyznaczenie skrętu.
PN-61/P-04654. Przędza. Wyznaczenie wytrzymałości na rozrywanie i wydłużenie.
PN-58/P-01152. Przędza wełniana czesankowa. Błędy.
PN-63/P-04861. K.J.W.W. Wyznaczenie zawartości włókna proteinowego w mieszance dwuskładnikowej.
PN-63/P-04850. Wyznaczenie zawartości włókien z celulozy regenerowanej w mieszance dwuskładnikowej.
PN-63/P-04853. Wyznaczenie zawartości włókna poliamidowego w mieszance dwuskładnikowej.
PN-63/P-04854. Wyznaczenie zawartości włókna poliestrowego w mieszance dwuskładnikowej.

2. WYMAGANIA TECHNICZNE - wg tabl. 4 - 11

3. STOPNIE JAKOŚCI

3.1. Zasady jakościowania. Jakościowanie przędzy odbywa się zgodnie z wymaganiami ogólnymi i szczegółowymi. O ostatecznym zaszeregowaniu decyduje nawet jeden wskaźnik zaszeregowany do najniższego stopnia jakości. Przędza kwalifikująca się wg punktów 4 - 8 tablicy 2 do jakości III może być przyjęta po odpowiednim uzgodnieniu.

3.2. Zakwalifikowanie przędzy do odpowiedniego stopnia jakości odbywa się wg tabl. 1 /odnosi się do poszczególnych nawojów wydzielonych przy przeglądzie partii/ i tabl. 2.

T a b l i c a 1.

Lp.	B ł ą d	STOPNIE JAKOŚCI		
		II	III	IV /brak/
1.	Nieprawidłowy kształt nawoju p. 1.3.1.a.			
	a/ Nawoje niepełne	x		
	b/ nieprawidłowości utrudniające odwijanie			x

Lp.	B ł ą d	Stopnie jakości II	III	IV /brak/
2.	Niewłaściwa twardość nawinięcia p. 1.3.1.b.		x	
3.	Błędy przędzy w zewnętrznych warstwach nawoju p.1.3.1.c.			
	a/ zgrubienie w ilości Skład mieszanki E-100 i E70/30 E55/45arg.E30/70,100% arg.			
	do 2 2 3 4	x		
	do 3 3-4 4-5 5-6		x	
	pow. 3 pow. 4 pow. 5 pow.6			x
	b/ nopki w ilości sztuk Skład mieszanki E100 i E70/30arg. E55/45 arg. E/30/70,100% arg.			
	4 5 6 7	x		
	5-8 6-10 7-12 7-14		x	
	pow. 8 pow.10 pow.12 pow.14			x
	c/ skrętki	x		
	d/ nici wielokrotne		x	
	e/ nici z podwójnego niedoprzędu		x	
4.	Błędy skrętu p. 1.3.1.d.			x
5.	Niejednolitość odcienia p. 1.3.1.e.			
	a. nieznaczna		x	
	b. wyraźna			x
6.	Zatłuszczenie i zabrudzenie niespieralne p. 1.3.1.f.			x
7.	Uszkodzenie i usunięcie nawoju p. 1.3.1.g.			x
8.	Pomieszanie grubości p. 1.3.1.h.			x
9.	Niejednolitość składu przędzy p. 1.3.1.i.			x
10.	Niejednolitość wymieszania p. 1.3.1.j.			
	a/ nieznaczna	x		
	b/ wyraźna		x	

Tablica 2

Lp.	Właściwość		Stopnie jakości			
			I	II	III	IV/brak/
1.	Błędy w przędzy na umowną jedn. dług.	Liczba zgrubień p. 1.3.2.1.a. nie więcej				
		E 100 i E 70/30 arg.	1	2	3	pow. 3
		E 55/45 arg.	1,5	3	4,5	pow. 4,5
		E 30/70 arg.	1,5	4	6	" 6
		100 % arg.	3	5	7	" 7
2.		Liczba nopków p.1.3.2.1.b. nie więcej				
		E 100	5	10	15	pow. 15
		E 70/30 arg.	5	12	18	pow. 18
		E 55/45 arg.	6	14	21	" 21
		E 30/70 arg.	7	16	24	24
		100 arg.	8	16	24	24
3.		Obce włókna p.1.3.2.1.e.	niedostrzeg.	dopuszcz. w niezn. ilości		
4.	Właściwości techniczne	Współczynnik zmienności numeru wie więcej	Według tabel 4,5,6, 7,8,9, 10,11	Wyżej niż w tabel. o 2 prz. pojed. o 1,5 przędza podwójna	Wyżej niż dla jakości II	
5.	Właściwości technologiczne	Odchylenie od skrętu nominalnego nie więcej	Według tabel 4,5,6, 7,8,9, 10,11	do 12,5% skrętu nomin. prz. poj. do 8% skrętu minim. prz. nitk.	wyżej niż dla jakości II	
6.		Współczynnik zmienności skrętu nie więcej	-"-	o 2 wyżej niż w tabel.	-"-	
7.		Wytrzymałość na rozerwanie nie mniej	-"-	80% wielkości podanych w tabel.	-"-	

cd.tab. 2

Lp.	Właściwość	Stopień jakości			
		I	II	III	IV/brak/
8.	Współczynnik zmienności wytrzymałości nie więcej	Według tabel 4,5,6, 7,8,9, 10,11.	Wyżej niż w tabel. w 4 prz. poj.3 prz.nitk.	wyżej niż dla jakości II	

4. POBIERANIE PRÓBEK

- do wyznaczania właściwości technologicznych i liczby błędów, odbywa się zgodnie z PN-61/P-04651 przy czym do wyznaczenia liczby błędów należy pobrać taką liczbę nawojów, rozdzieloną równomiernie na poszczególne opakowania kontrolne, aby można było zbadać przędzę o długości wymaganej wg p.5.2. normy, liczba ta nie może być mniejsza niż wynikająca z PN-61/P-04651. Dopuszcza się wyznaczenie błędów na snowarce lub w tkaninie, jednak musi być spełniony warunek, aby w osnowie lub w tkaninie występowała długość przędzy wymagana wg p.5.2.
Przy wyznaczeniu liczby błędów przędzy wątkowej należy uwzględnić również warunek, aby w zbadanej długości tkaniny występowała przędza z liczby nawojów wątkowych nie mniejszej niż wynikające z PN-61/P-04641.

Próbki robocze muszą być tak pobierane, aby w całości zbadanej długości przędzy, każdy z pobranych nawojów był w jednakowym stopniu reprezentowany.

5. METODY KONTROLI

5.1. Błędy widoczne przy przeglądaniu poszczególnych nawojów przędzy.

a/ Błędy wyszczególnione w punktach 1.3.1.a, 1.3.1.b, 1.3.1.c, 1.3.1.e, 1.3.1.f, 1.3.1.g, wyznacza się organoleptycznie.

b/ Błędy skrętu określa p. 1.3.1.d - wyznacza się organoleptycznie jeśli błąd ten wyraźnie występuje,

w przypadku niezapewnienia jednoznaczności stwierdzenia przeprowadza się wyznaczenie zgodne z PN-61/P-04652.

c/ Pomieszanie grubości przędzy określa p. 1.3.1.h. - wyznacza się organoleptycznie jeśli błąd ten wyraźnie występuje, w przypadku niezapewnienia jednoznaczności stwierdzenia, przeprowadza się wyznaczenie zgodne z PN-62/P-04653.

d/ Pomieszania przędzy o odmiennym składzie ilościowym oraz jakościowym określa p. 1.3.1. i. - wyznacza się organoleptycznie jeśli błąd ten wyraźnie występuje, w przypadku niezapewnienia jednoznaczności stwierdzenia przeprowadza się wyznaczenie zgodnie z PN-63/P-04851.

e/ Jednolitość wymieszania włókien w przędzy p. 1.3.1.j. oraz obecność obcych włókien wyznacza się organoleptycznie.

Dopuszcza się wyznaczanie w tkaninie.

5.2. Błędy w przeliczeniu na umowną długość wyznacza się zgodnie z p.1.3.2.1. przez przeglądanie względnie badanie odcinków przędzy odwiniętych z nawojów tworzących próbkę służącą do wyznaczania liczby błędów pobraną zgodnie z punktem 4 normy wg następujących zasad postępowania:

a/ Przyrządy. Każdy przyrząd lub maszyna umożliwiająca stwierdzenie i zarejestrowanie błędów przędzy wymienionych w punktach 1.3.2.1. normy na odpowiedniej długości jak np. soriplan, planiskop, przyrządy elektronowe, elektromechaniczne, elektrooptyczne i inne oraz snowarka, przewijarka itp. jeśli tylko przy ich zastosowaniu zapewnione są warunki dla uchwycenia w/w błędów.

Przy optycznym wyznaczeniu błędów przędza powinna być dobrze oświetlona światłem rozproszonym lub odbitym, zbliżonym do dziennego. W polu obserwacji pod przędzą powinna się znajdować podkładka o barwie kontrastowej. Dla rejestracji błędów bieżącej nici maksymalna prędkość przy wyznaczeniu zgrubień wynosi 20 m/min. Dla dokładnego uchwycenia nopków i skrętek powinna być znacznie niższa.

b/ Dokonanie wyznaczenia. Błędy przędzy wyznacza się w tkaninie względnie w przędzy przy zastosowaniu w tym ostatnim

przypadku przyrządów wg p.4.2.1. Przy badaniu przędzy każdy ze stwierdzonych błędów powinien być wycięty i umieszczony na podkładce z kartonu w kształcie prostokąta z nacięciami o głębokości 5 mm na dłuższych bokach. Odległość między nacięciami powinna wynosić 5 mm. Barwa podkładki powinna być kontrastowa względem barwy przędzy. Odcinki przędzy z błędami umieszcza się na podkładkach posegregowane wg rodzaju błędu tj. osobno zgrubienia, nopki.
W kontroli bieżącej dopuszcza się stosowanie metod skróconych /mniejsza długość przędzy badanej/. Przy rozstrzyganiu spraw spornych obowiązuje zbadanie długości przędzy wg tablicy 3 tj. jako pierwszy stopień wyznaczenia należy wykonać badanie 10.000 m przędzy pojedynczej, względnie 5.000 m przędzy podwójnej i stwierdzoną liczbę błędów, należy skonfrontować z odpowiednimi liczbami rubryki 1 tablicy 3.
Jeśli znaleziona liczba błędów jakiejkolwiek grupy błędów nie mieści się w obszarze zakresów tablicy 3, należy zbadać dalsze 10.000 m przędzy pojedynczej /względnie 5.000 m przędzy nitkowej/ i przyrównać łączną liczbę błędów dla 20.000 m przędzy do odpowiednich liczb rubryki 2 tablicy 2.
Jeśli również w tym przypadku wynik wyznaczenia nie znajdzie się wewnątrz zakresów liczb rozgraniczających klasy jakościowe rubryki 2 tablicy 3, należy dokonać wyznaczenia liczby błędów dla długości 20.000 m przędzy pojedynczej /względnie 10.000 m przędzy nitkowanej/ i łączny wynik tj. dla 40.000 m przędzy pojedynczej /względnie dla 20.000 m przędzy nitkowanej/ przyrównać do zakresów wartości liczbowych rubryki 3 tablicy 3.

Jeżeli dla określonej grupy błędów np. nopków osiągnie się jednoznaczne zaklasyfikowanie wcześniej, niż np. dla zgrubień, dalsze wyznaczenia należy prowadzić tylko dla znalezienia wymaganej liczby zgrubień.

5.3. Ocena wyników. Przy dokonywaniu zaszeregowania jakościowego wg tablicy 2 należy znalezioną wg p.4.2.3. liczbę zgrubień przeliczyć, uwzględniając długość zgrubienia wg p.1.3.2.1. tj. w razie potrzeby liczy się poszczególne zgrubienia jako większą liczbę błędów.

Liczbę nopków przyrównuje się do liczb tablicy 3 bez żadnych przeliczeń.
Jeśli przyrząd lub maszyna, przy pomocy których dokonuje się wyznaczenia nie są wyposażone w liczniki długości, dopuszcza się obliczenie długości badanej przędzy w kilometrach z ciężaru przędzy wg wzoru:

$$L = Cc \cdot Nm$$

gdzie:
Cc - ciężar całkowity zbadanej przędzy netto w gramach
Nm - numer metryczny przędzy

Zaszeregowania jakościowego dokonuje się wg wskaźnika najmniej korzystnego dla producenta przędzy.

5.4. Przykład oceny. Zbadane 10.000 m przędzy pojedynczej E 70/30 arg. stwierdzająo 5 zgrubień o długości ponad 5 mm, w tym jedno o długości od 50 do 150 mm, a więc w sumie 6 zgrubień /wg p.1.3.2.1./ oraz 52 nopków.
Liczba zgrubień nie mieści się w granicach dla wskaźnika klasyfikacyjnego w tej grupie wg rubryki 1 tablicy 3 wynoszącego mniej niż 4 zgrubienia dla jakości 1, lub więcej niż 38 dla jakości "Brak" /IV/. Należy więc dokonywać dalszego wyznaczenia tj. zbadać 10.000 m. W wyniku wyznaczenia stwierdzono występowanie jeszcze 3-ch zgrubień w tym 1 o długości od 50 do 150 mm, a więc łącznie dla 20.000 m 10 zgrubień.
Podobnie liczba nopków nie pozwala na jednoznaczne zaszeregowanie, wg stopnia pierwszego, po dalszym wyznaczeniu przy drugim stopniu wynosi ona 130.
Liczba zgrubień dla klasyfikacji po zbadaniu 20.000 m przędzy wynosi więc 10 tj. przędza wg tabl. 3 /rubryka 2/ kwalifikuje się do jakości I. Liczba nopków wynosi odpowiednio po zbadaniu 20.000 mtr. przędzy 130 tj. przędza wg tablicy 3 kwalifikuje się do jakości II.
Ostatecznym zaklasyfikowaniem przędzy z uwagi na liczbę błędów jest więc jakość II.

5.5. Numer średni i współczynnik zmienności numeru, wyznacza się zgodnie z normą PN-61/P-04653.

5.6. Skręt przędzy oraz współczynnik zmienności skrętu wyznacza się zgodnie z normą PN-61/P-04652.

5.7. Wytrzymałość na rozrywanie przędzy, współczynnik zmienności wytrzymałości oraz wydłużenie przy rozerwaniu przędzy wyznacza się zgodnie z normą PN-61/P-04654.

6. ODBIÓR PRZEDZY

Odbiór przędzy należy przeprowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami odbioru przędzy wełnianej z następującym uzupełnieniem:

1/ Wyznaczony średni numer metryczny przędzy nie powinien się różnić od numeru wymaganego /nominalnego/ więcej niż:
   a/ Dla przędzy pojedynczej + 3% oraz - 2 %
   b/ Dla przędzy nitkowanej + 4 % oraz - 2 %.

Wyznaczony średni numer tex przędzy nie powinien różnić się od numeru nominalnego tex więcej niż:
a/ Dla przędzy pojedynczej + 2 % oraz - 3 %
b/ Dla przędzy nitkowanej + 2 % oraz - 4 %

2/ Przy przekroczeniu powyższych granic tolerancji konsekwencje są następujące:
   a/ Przy przekroczeniu granicy tolerancji w kierunku numeru grubszego dostawca jest zobowiązany udzielić odbiorcy rekompensaty pieniężnej, odpowiadającej wartości ciężarowego procentu przędzy o numerze nominalnym, stanowiącego różnicę między odchyleniem rzeczywistym, a w/w granicą tolerancji. Odbiorca może nie przyjąć przędzy /nawet z odpowiednią rekompensatą/, jeśli odchylenie w stronę grubszego numeru przekracza podwójną wartość dolnej granicy tolerancji.

   b/ Przy przekroczeniu granicy tolerancji w kierunku numeru cieńszego /nie więcej jednak niż o dwukrotną wartość podaną powyżej w punktach 6.1.a. względnie 6.1.b. Przędza może być po odpowiednim uzgodnieniu przyjęta przez odbiorcę bez żadnej rekompensaty.

W przypadku braku takiego uzgodnienia przędza może być traktowana jako przędza kolejnego cieńszego numeru i klasyfikowana wg przepisów, odnoszących się do tego numeru, względnie traktowana jako niezgodna z zamówieniami.

K o n i e c

T a b l i c a 3

Grupa surowcowa	Stop. jakości	Liczba błędów na długości przędzy w metrach					
		1		2		3	
		10.000		20.000		40.000	
		zgrubien.	nopki	zgrubienia	nopki	zgrubienia	nopki
E 100 %	I	≤ 4	≤ 38	≤ 12	≤ 116	≤ 52	x
	II	-	62-84	-	117-222	53-93	x
	III	-	117-130	-	223-328	94-192	x
	IV/brak	1/ ≥ 38	≥ 170	≥ 72	≥ 328	≥ 192	x
E 70/30 arg.	I	≤ 4	≤ 38	≤ 12	≤ 116	≤ 52	x
	II	-	62-102	-	117-265	53-93	x
	III	-	138-158	-	266-392	94-132	x
	IV/brak	1/ ≥ 38	≥ 202	≥ 72	≥ 392	≥ 192	x
E 55/45 arg.	I	≤ 8	≤ 48	≤ 20	≤ 136	≤ 72	x
	II	-	72-121	39-46	137-306	73-140	x
	III	-	159-187	72-76	307-452	141-200	x
	IV/brak	1/ ≥ 56	≥ 234	≥ 106	≥ 452	≥ 200	x
E 30/70 arg.	I	≤ 8	≤ 57	≤ 30	≤ 160	≤ 72	x
	II	-	84-139	39-46	161-350	73-140	x
	III	-	181-215	72-84	351-516	141-264	x
	IV/brak	1/ ≥ 72	≥ 265	≥ 132	516	≥ 264	x
100 % arg.	I	≤ 21	≤ 65	≤ 48	≤ 180	≤ 136	x
	II	-	95-139	72-84	181-348	137-224	x
	III	-	181-215	116-120	349-516	225-308	x
	IV/brak	1/ ≥ 83	≥ 265	≥ 160	≥ 516	≥ 308	x

1/ Dla przędzy nitkowanej przyjmuje się połowę podanej długości
- oznacza, że jednoczesne zaszeregowanie nie jest możliwe i należy badać dalej.

T a b l i c a 4

Przędza czesankowa tkacka o zawart. 100 % elany pojedyncza i nitkowana niebarwiona i barwiona

Grubość przędzy Nm	Grubość przędzy Tex	Współcz. zmienn. n-ru nie więcej niż %	Skr. przędzy Skr/m	Współcz. zmienności skrętu nie więcej niż %	Wytrzym. przędzy na rozerwanie nie mniej w G	Współcz. zmienności wytrzymał. nie więcej niż %	Wydłużenie przy rozerw. nie więcej niż %
32	32	3,4	470 ± 35	12	470	19,-	28
36	28	3,4	500 ± 37	12	410	19,5	28
40	25	3,4	530 ± 40	14	360	19,5	28
44	23	3,4	560 ± 42	14	320	20,0	27
48	21	3,4	595 ± 44	14	285	20,5	27
52	19	3,3	625 ± 47	14	255	21,-	27
56	18	3,3	650 ± 49	14	230	21,-	27
32/2	32x2	3,2	480 ± 19	7	1120	14,-	30
36/2	28x2	3,2	520 ± 21	7	970	14,5	30
40/2	25x2	3,2	580 ± 23	8	850	14,5	30
44/2	23x2	3,2	600 ± 24	8	760	15,-	29
48/2	21x2	3,2	630 ± 25	8	685	15,5	29
52/2	19x2	3,1	670 ± 27	8	615	16,-	29
56/2	18x2	3,1	690 ± 28	8	555	16,-	29

T a b l i c a 5

Przędza czesankowa tkacka o zawartości elany 70/30 arg. pojedyncza i nitkowana niebarwiona i barwiona

Grubość przędzy			Skr. przędzy	Współcz. zmienności skrętu nie więcej niż %	Wytrzym. przędzy na rozerwanie nie mniej w G	Współcz. zmienności wytrzymał. nie więcej niż %	Wydłużenie przy rozerw. nie więcej niż %
Nm	Tex	Współcz. zmienn. n-ru nie więcej niż %	Skr/m				
32	32	3,4	430 ± 32	12	385	17,5	26
36	28	3,4	465 ± 35	12	330	18,-	26
40	25	3,4	495 ± 37	14	290	18,5	26
44	23	3,4	530 ± 40	14	255	19,0	25
48	21	3,4	555 ± 42	14	230	19,5	25
52	19	3,3	575 ± 43	14	205	19,5	25
56	18	3,3	600 ± 44	14	190	19,5	25
32/2	32x2	3,2	460 ± 18	7	900	12,5	28
36/2	28x2	3,2	500 ± 20	7	785	13,-	28
40/2	25x2	3,2	540 ± 22	8	700	13,-	28
44/2	23x2	3,2	570 ± 23	8	620	13,5	27
48/2	21x2	3,2	600 ± 24	8	560	13,5	27
52/2	19x2	3,1	625 ± 25	8	510	13,5	27
56/2	18x2	3,1	650 ± 26	8	465	14,-	27

T a b l i c a 6

Przędza czesankowa tkacka o zawartości elany 55/45 argony pojedyncza nitkowana niebarwiona i barwiona

Grubość przędzy			Skr. przędzy	Współcz. zmienności skrętu nie więcej niż %	Wytrzym. przędzy na rozerwanie nie więcej w G	Współcz. zmienności wytrzymał. nie więcej niż %	Wydłużenie przy rozerw. nie więcej niż %
Nm	Tex	Współcz. zmienn. n-ru nie więc. niż %	Skr/m				
32	32	3,4	430 ± 31	12	310	17,-	22
36	28	3,4	465 ± 35	12	270	17,5	22
40	25	3,4	495 ± 37	14	235	18,-	21
44	23	8,4	530 ± 40	14	210	18,5	21
48	21	3,4	555 ± 42	14	185	19,-	21
52	19	3,3	575 ± 43	14	165	19,-	20
56	18	3,3	600 ± 44	14	150	19,5	20
32/2	32x2	3,2	460 ± 18	7	780	12,-	24
36/2	28x2	3,2	500 ± 20	7	680	12,5	24
40/2	25x2	3,2	540 ± 22	8	600	13,-	24
44/2	23x2	3,2	570 ± 23	8	530	13,5	23
48/2	21x2	3,2	600 ± 24	8	480	13,5	23
52/2	19x2	3,1	625 ± 25	8	435	13,5	23
56/2	18x2	3,1	650 ± 26	8	390	14,-	23

T a b l i c a

Przędza czesankowa tkacka o zawartości elany 30/70 argony pojedyncza i nitkowana niebarwiona i barwiona

Grubość przędzy			Skr. przędzy	Współcz. zmienności skrętu nie więc. niż %	Wytrzym. przędzy na rozerwanie nie mniej w G	Współcz. zmienności wytrzymał. nie więcej niż %	Wydłużenie przy rozerw. nie więcej niż %
Nm	Tex	współcz. zmienn. n-ru nie więc. niż %	Skr/m				
32	32	3,4	430 ± 32	12	235	18,-	17
36	28	3,4	465 ± 35	12	200	18,5	17
40	25	3,4	495 ± 37	14	175	19,-	16
44	23	3,4	530 ± 40	14	152	19,5	16
48	21	3,4	555 ± 42	14	135	20,-	16
52	19	3,3	575 ± 43	14	120	20,-	15
56	18	3,3	600 ± 45	14	110	20,5	15
32/2	32x2	3,2	460 ± 18	7	595	13,-	19
36/2	28x2	3,2	500 ± 20	7	510	13,-	19
40/2	25x2	3,2	540 ± 22	8	450	13,-	19
44/2	23x2	3,2	570 ± 23	8	395	13,5	18
48/2	21x2	3,2	600 ± 24	8	355	13,5	18
52/2	19x2	3,1	625 ± 25	8	320	13,5	18
56/2	18x2	3,1	650 ± 26	8	285	14,-	18

T a b l i c a 8

Przędza czesankowa tkacka o zawartości 100 % argony pojedyncza niebarwiona

Grubość przędzy			Skr. przędzy	Współcz. zmienności skrętu nie więcej niż %	Wytrzym. przędzy na rozerwanie nie mniej w G	Współcz. zmienności wytrzymał. nie więcej niż %	Wydłużenie przy rozerw. nie więcej niż %
Nm	Tex	współcz. zmienn. n-ru nie więc. niż %	Skr/m				
12	84	3,5	250 ± 19	12	540	17,5	7,-
16	64	3,5	290 ± 22	12	520	17,5	7,-
20	50	3,5	325 ± 25	12	355	19,-	6,5
24	42	3,5	355 ± 27	12	280	19,-	6,5
28	36	3,5	390 ± 29	12	250	19,-	6,5
32	32	3,4	420 ± 32	12	220	20,-	6,-
36	28	3,4	450 ± 34	12	200	20,-	6,-
40	25	3,4	490 ± 37	14	170	20,-	6,-
44	23	3,4	520 ± 39	14	150	20,-	5,5

Tablica 9

Przędza czesankowa tkacka o zawartości 100 % argony niebarwiona nitkowana

Grubość przędzy			Skr. przędzy	Współcz. zmienności skrętu nie więcej niż %	Wytrzymał. przędzy na rozerwanie nie mniej w G	Współcz. zmienności wytrzymał. nie więcej niż %	Wydłużenie przy rozerw. nie więcej niż %
Nm	Tex	współcz. zmienn. n-ru nie więc. niż %	Skr/m				
12/2	84x2	3,3	240 ± 10	7	1200	14	8,-
16/2	64x2	3,3	275 ± 11	7	950	14	8,-
20/2	50x2	3,3	310 ± 12	7	820	14	7,5
24/2	42x2	3,3	345 ± 14	7	660	14	7,5
28/2	36x2	3,3	380 ± 15	7	580	15	7,5
32/2	32x2	3,2	410 ± 16	7	500	15	7,-
36/2	28x2	3,2	445 ± 18	7	460	15	7,-
40/2	25x2	3,2	480 ± 19	8	410	15	7,-
44/2	23x2	3,2	510 ± 20	8	380	16	6,5

T a b l i c a 10

Przędza czesankowa tkacka o zawartości 100% argony barwiona pojedynczą

Grubość przędzy			Skr. przędzy	Współcz. zmienności skrętu nie więcej niż %	Wytrzym. przędzy na rozerwanie nie mniej w G	Współcz. zmienności wytrzymał. nie więcej niż %	Wydłużenie przy rozerw. nie więcej niż %
Nm	Tex	współcz. zmienn. n-ru nie więc. niż %	Skr/m				
12	84	3,5	250 ± 19	12	486	18,5	6,5
16	64	3,5	290 ± 22	12	368	18,5	6,5
20	50	3,5	325 ± 25	12	320	20,-	6,5
24	42	3,5	355 ± 27	12	255	20,-	6,-
28	36	3,5	390 ± 29	12	225	20,-	6,-
32	32	3,4	420 ± 32	12	198	21,-	5,5
36	28	3,4	450 ± 34	12	180	21,-	5,5
40	25	3,4	490 ± 37	14	153	21,-	5,5
44	23	3,4	520 ± 39	14	135	21,-	5,-

T a b l i c a 11

Przędza czesankowa tkacka o zawartości 100% argony barwiona nitkowana

Grubość przędzy			Skr. przędzy	Współcz. zmienności skrętu nie więcej niż %	Wytrzym. przędzy na rozerwanie nie mniej w G	Współcz. zmienności wytrzymał. nie więcej niż %	Wydłużenie przy rozerw. nie więcej niż %
Nm	Tex	Współcz. zmienn. n-ru nie więc. niż %	Skr/m				
12/2	84x2	3,3	240 ± 10	7	1080	15	7,5
16/2	64x2	3,3	275 ± 11	7	855	15	7,5
20/2	50x2	3,3	310 ± 12	7	738	15	7,-
24/2	42x2	3,3	345 ± 14	7	594	15	7,-
28/2	36x2	3,3	380 ± 15	7	522	16	7,-
32/2	32x2	3,2	410 ± 16	7	450	16	6,5
36/2	28x2	3,2	445 ± 18	7	414	16	6,5
40/2	25x2	3,2	480 ± 19	8	369	16	6,5
44/2	23x2	3,2	510 ± 20	8	342	17	6,-

PSP.J/40 Z.4462 - 150+25.P7/6337

BN-65/7541-06 Przędza wełnianopodobna czesankowa tkacka. Wymagania techniczne i stopnie jakości **zmiana 1**
10.4.71 r.

XI 81

1. Dotychczasowy punkt **1.3** otrzymuje brzmienie:

1.3. Podział i oznaczenie wg SWW i SWA, podbranża 1923.

Przykład oznaczenia przędzy wełnianopodobnej czesankowej z włókien syntetycznych 100% (1923-6) tkackiej pojedyńczej (1) jednobarwnej barwionej w surowcu (5) o teksie Tt 23 (Nm 44) (44) pojedyńczej (1) z elany (110)

1923—615+441—110

2. W punkcie **1.3.3** — Oznaczenie stopnia jakości — podaje się w cyfrach arabskich.

3. Punkt **1.3.4** — skreśla się.

4. Dotychczasowy punkt **1.4** otrzymuje brzmienie:

1.4. Normy i dokumenty związane

PN-69/P-04651 Metody badań wyrobów włókienniczych. Przędza. Pobieranie próbek

PN-70/P-04652 Metody badań wyrobów włókienniczych. Przędza. Wyznaczanie skrętu

PN-61/P-04653 Kontrola jakości wyrobów włókienniczych. Przędza. Wyznaczanie numeru

PN-61/P-04654 Kontrola jakości wyrobów włókienniczych. Przędza. Wyznaczanie wytrzymałości na rozrywanie i wydłużenie

PN-58/P-81152 Przędza wełniana czesankowa. Błędy

PN-63/P-04851 Kontrola jakości wyrobów włókienniczych. Wyznaczanie zawartości włókna proteinowego w mieszance dwuskładnikowej

PN-63/P-04850 Kontrola jakości wyrobów włókienniczych. Wyznaczanie zawartości włókna z celulozy regenerowanej w mieszance dwuskładnikowej

PN-65/P-04853 Kontrola jakości wyrobów włókienniczych. Wyznaczanie zawartości włókna poliamidowego w mieszance dwuskładnikowej

PN-63/P-04854 Kontrola jakości wyrobów włókienniczych. Wyznaczanie zawartości włókna poliestrowego w mieszance dwuskładnikowej

Systematyczny Wykaz Wyrobów, tom III GUS, Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1968.

Systematyczny Wykaz Asortymentowy, podbranża 1923, Zjednoczenia Przemysłu Przędzalń Czesankowych, Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1969.

(Biuletyn PKN nr 9/71, poz. 119)