Wyroby włókiennicze	Norma branżowa Przędza wełniana czesankowa - dziewiarska, wymagania techniczne i stopnie jakości.	BN-65/7541-12 Zamiast: RN-57/MPL-04018

POLIGRAFICZNA
POLDZI
WŁÓKIENNICZY
Magazyn
ul. Jaracza 40, tel. 276

1. Wstęp

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest przędza czesankowa dziewiarska, jej wymagania techniczne, metody kontroli jakościowej i przepisy jakościowania.

1.2. Zastosowanie. Niniejszą normę należy stosować w odniesieniu do przędzy dziewiarskiej z włókien wełnianych z dopuszczalną domieszką innych włókien do 15%, wytwarzanej czesankowym wełniarskim systemem przędzenia, niebarwionej lub barwionej, pojedynczej i nitkowanej.

1.3. Określenia

1.3.1. Błędy wyznaczane organoleptycznie 1/

INSTYTUT WŁOKIENNICTWA

Nazwa instytucji pełniącej funkcję ośrodka normalizacyjnego danej branży.
Ustanowiona przez M.P.L. dnia 11.II.1967 r. jako norma obowiązująca w zakresie materiałów wełnianych od dnia 1.IV.1967 r. Monitor Polski Nr .....poz. .....

1/ Patrz informacja dodatkowa 1.

a/ Błędy nawinięcia nawoju tj. miejscowe niepełne i nieforemne oraz zbyt miękkie nawinięcia, utrudniające owijanie. Nawoje zawierające mniej niż 80% przędzy w stosunku do średniego ciężaru normalnego nawoju uważa się za niepełne,

b/ Niewłaściwa twardość nawinięcia utrudniająca owijanie, lub powodująca owijanie, lub powodująca obsypywanie się przędzy.

c/ Błędy przędzy w zewnętrznych warstwach nawoju:

1. Zgrubienia i nopki o wielkości wg punktu 1.3.2.a., skrętki /tzw.skręt korkociągowy/, nici wielokrotne i z podwójnego niedoprzędu.

2. Błędy skrętu tj. występujące w części lub całości nawoju skręt wyraźnie niski lub zbyt wysoki, /przekręty i niedokręty/ względnie odmiennego kierunku.

3. Niejednolitość odcienia przędzy w poszczególnych nawojach, względnie między nawojami w partii.

4. Zatłuszczenie i zabrudzenie.

d/ Uszkodzenie i obsunięcia nawoju.

e/ Niejednolitość grubości - pomieszanie grubości /numeru/ przędzy w poszczególnych nawojach, względnie między nawojami partii.

f/ Niejednolitość składu przędzy - pomieszanie nawojów, względnie przędzy w obrębie nawojów w odmiennym składzie ilościowym oraz jakościowym tj. występowanie nawojów, których skład wskazuje na odmienne mieszanki.

g/ Niejednolitość wymieszania włókien w przędzy. Wyraźna nierównomierność wymieszania włókien przejawiająca się w nawojach w postaci widocznych smug.

1.3.2. <u>Błędy oraz wskaźn.techn. wyznaczone laboratoryjnie.</u>

1/ Zgrubienia. Za zgrubienia uważa się miejsca o grubości większej od prawidłowej średniej przędzy

określonego numeru, trzykrotnej jeśli długość zgrubienia wynosi od 5-15 mm, zaś dwukrotnej, jeśli długość zgrubienia jest większa niż 15 mm.
Do długości 40 mm zgrubienia takie traktowane jest jako jeden błąd, zgrubienie o długości większej niż 40 mm do 120 mm jako dwa błędy, zaś każde dalsze przekroczenie kolejnych 80 mm uważa się za jeden błąd tj. zgrubienie długości powyżej 120 mm. przekraczającej 200 mm za trzy błędy, powyżej 200 mm a nieprzekraczające 280 mm za cztery błędy itd.

2. 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 i dziania.
Minimalna średnica nopka - wynosi 1 mm.

a/ Błędy. Liczba wym. błędów p.1 i 2 przelicza się na 1000 m przędzy pojedynczej względnie 500 m przędzy podwójnej.

b/ Właściwości technologiczne.

1. Współczynnik zmienności numeru przędzy.
2. Odchylenie skrętu rzeczywistego od skrętu nominalnego podanego w tabelach dla odpowiedniej przędzy, wyrażone w %% skrętu nominalnego.
3. Współczynnik zmienności skrętu.
4. Wytrzymałość na rozerwanie.
5. Współczynnik zmienności wytrzymałości.
6. Wydłużenie przy rozerwaniu.

1.4. Oznaczenie przędzy. Oznaczenie przędzy winno zawierać pełny symbol charakterystyki przędzy zgodnie z normą PN-P-81150 "Przędza wełniana. Zasady klasyfikacji", uzupełnienie numerem tex i stopniem jakości.
Przykład oznaczenia przędzy wełnianej czesankowej pończoszniczej, niebarwionej, pojedynczej o numerze metrycznym 40 kierunku skrętu S, liczbie skrętu 490.

Przędza Wc 211 Nm /I/40/25/S 490

1.5. Normy związane

PN/P-81150. Przędza wełniana. Zasady klasyfikacji
PN/61/P-04651. K.J.W.W. Przędza. Pobieranie próbek
PN-62/P-04653. K.J.W.W. Przędza. Wyznaczenie numeru
PN-61/P-04652 K.J.W.W. Przędza. Wyznaczenie skrętu
PN-61/P-04654. K.J.W.W. Przędza. Wyznaczenie wytrzymałości na rozerwanie i wydłużenie.
PN-58/P-81152. Przędza wełniana czesankowa. Błędy
PN-63/P-04851. K.J.W.W. Wyznaczenie zawartości włókna proteinowego w mieszance dwuskładnikowej.

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1. Parafinowanie przędzy.

Przędza powinna być parafinowana.

2.2. Wartości liczbowe podane są w tablicach 4 - 9

3. STOPNIE JAKOŚCI

3.1. Podstawy stopniowania. Rozróżnia się 4 stopnie jakości I, II, III, IV w zależności od:

a/ wielkości odchyłek technologicznych i ilości błędów wg tabl. 2-9:

b/ Liczby błędów scharakteryzowanych w tabl. 1.

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

Tablica 1.

Lp.	B ł ą d	Stopnie jakości		
		II	III	IV /brak/
1.	Błędy nawinięcia p.1.3.1.a.			
	a/ Nawoje niepełne	x		
	b/ Nieprawidłowości kształtu nawoju utrudniające odwijanie.			x
2.	Niewłaściwa twardość nawinięcia p.1.3.1.b.		x	
3.	Błędy przędzy w zewnętrznych warstwach nawoju p.1.3.1.c.			
3.1.	Błędy zgrubień			
	a/ zgrubienia w ilości			
	1 sztuka	x		
	2 sztuki		x	
	powyżej 2			x
	b/ nopki w ilości powyżej			
	5 sztuk	x		
	8 sztuk		x	
	12 sztuk			x
	c/ skrętki	x		
	d/ nici wielokrotne			x
	e/ nici z podwójnego niedoprzędu			x
3.2.	Błędy skrętu			
3.3.	Niejednolitość odcienia			
	a/ nieznaczna	x		
	b/ wyraźna			x
3.4.	Zatłuszczenia i zabrudzenia			x
4.	Uszkodzenie i obsunięcie nawoju p.1.3.1.d.			x
5.	Pomieszanie grubości p.1.3.1.e.			x
6.	Niejednolitość składu przędzy p.1.3.1.f.			x
7.	Niejednolitość wymieszania p.1.3.1.g.			
	a/ nieznaczna	x		
	b/ wyraźna		x	

Tablica 2

Lp.		Właściwość	Stopnie jakości			
			I	II	III	IV /brak/
1.	Błędy przędzy na umowną jednostkę długości	Liczba zgrub. 1.3.2.1.a. nie więcej	1	2,0	3,0	pow. 3.
2.		Liczba nopków 1.3.2.1.b. nie więcej	5	8	12	pow. 12
3.	Właściwości	Współczynnik zmienności numeru	Według tabl. 4.5.6. 7.8.9.	Wyżej niż w tabl. o 2 poj. 1,5 przędz nitk.	Wyżej niż dla jakości II	
	technologiczne	nie [illegible]				
4.	" "	Odchylenie od skrętu nominalnego nie więcej	-"-	Wyżej niż w tabl. do 11,5prz. pojed. o 7przędzy [illegible] nitkow.	Wyżej niż dla jakości II.	
5.	" "	Współczynnik zmienności skrętu nie więcej	-"-	Wyżej niż w tabl. do 16 - prz. poj. 10 przędzy nitkow.	Wyżej niż dla jakości II.	
6.	" "	Wytrzymałość na rozerwanie	-"-	80% wielk. podanych w tablicach	Mniej niż 80% wielkości podanych w tabl.	
7.	" "	Współczynnik zmienności wytrzymałości	-"-	Wyżej niż w tabl. o 4-prz. poj. 3-przędzy nitkow.	Wyżej niż dla jakości II.	

4. Pobieranie próbek - do wyznaczenia liczby błędów i właściwości technologicznych odbywa się zgodnie z PN-61/P-04651 przy czym do wyznaczania liczby błędów należy podać taką liczbę nawojów przędzy, 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. Pobieranie próbki przędzy do wyznaczenia liczby błędów wg p.5.2. nie jest wymagane, jeśli wyznaczenie tych błędów odbywa się bezpośrednio na maszynie lub w dzianinie surowej, musi być jednak zapewnione zbadanie w dzianinie wymaganej wg p.5.2. długości przędzy. Próbki robocze muszą być tak wykorzystane, 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,2. 1.3.1.c., 1.3.1.c.3., 1.3.1.c.4., 1.3.1.d, wyznacza się organoleptycznie.

b/ Błędy skrętu wyszczególnione w punkcie 1.3.1.c.2. wyznacza się organoleptycznie jeśli błąd ten wyraźnie występuje, w przypadku niezapewnienia jednoznaczności stwierdzenia przeprowadza się wyznaczenie zgodnie z PN-61/P-04652.

c/ Niejednolitość grubości przędzy wyszczególnioną w punkcie 1.3.1.e. wyznacza się organoleptycznie jeśli błąd ten wyraźnie występuje, w przypadku niezapewnienia jednoznaczności stwierdzenia przeprowadza się wyznaczenie zgodnie z PN-61/P-04653.

d/ Pomieszanie przędzy o odmiennym składzie ilościowym oraz jakościowym wyszczególnione w punkcie 1.3.1.f. wyznacza się organoleptycznie jeśli błąd ten występuje wyraźnie, w przypadku niezapewnienia jedno-

znaczności stwierdzenia przeprowadza się wyznaczenie zgodnie z PN-61/P-04851.

e/ Niejednolitość wymieszania włókien w przędzy wyszczególnione w p.1.3.1.g. wyznacza się organoleptycznie.

5.2. Błędy w przeliczeniu na umowną długość - wyszczególnione w punkcie 1.3.2.a. wyznacza się przez przeglądanie względnie badanie przyrządami odcinków odwiniętych z nawojów tworzących próbki służące do wyznaczenia liczby błędów, pobrane zgodnie z punktem 4 normy wg następujących zasad postępowania.

a/ Przyrządy. Każdy przyrząd lub maszyna umożliwiająca stwierdzenie i zarejestrowanie błędów przędzy wymienionych w punkcie 1.3.2.a. normy na odpowiedniej długości jak np. seriplan, planiskop, przyrządy elektroniczne, elektromechaniczne, elektrooptyczne i inne oraz przewijarka itp. jeśli tylko przy ich zastosowaniu zapewniono warunki dla uchwycenia ww. 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 do barwy przędzy.
Dla stwierdzenia rejestracji błędów zgrubień bieżącej nici maksymalna prędkość przy wyznaczaniu zgrubień wynosi 20 m/min.
Dla stwierdzenia i rejestracji nopków prędkość powinna być znacznie niższa.

b/ Dokonanie wyznaczenia. Błędy przędzy wyznacza się w dzianinie względnie w przędzy przy zastosowaniu tym ostatnim przypadku przyrządów wg p.5.2.a.
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 posegregowanych wg rodzaju błędu tj. osobno zgrubienia i osobno nopki. W kontroli bieżącej dopuszcza się stosowanie metod skróconych /mniejsza długość badanej przędzy/.
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 rubr.A tablicy 3.
Jeśli znaleziona liczba błędów jakiejkolwiek grupy błędów nie mieści się w obszarze zakresów rubryki A 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 B tabl. 3. Jeśli również w tym przypadku wynik wyznaczenia nie znajdzie się wewnątrz zakresów liczb rozgraniczających,klasy jakościowe rubryki B tablicy 3, należy dokonać wyznaczenia liczby błędów dla długości 20.000 m przędzy pojedynczej /względnie 10.000 m przędzy nitkowej/ i łączny wynik tj. dla 40.000 m przędzy pojedynczej/ względnie dla 20.000 m przędzy nitkowej przyrównać do zakresów wartości liczbowych rubryki C tablicy 3.
Jeśli dla określonej grupy błędów np. nopków osiągnie się jednoczesne zakwalifikowanie wcześniej niż np. dla zgrubień, dalsze wyznaczenie należy prowadzić tylko dla znalezienia wymaganej liczby zgrubień.

c/ Ustalenie stopnia jakości z uwagi na liczbę błędów

Przy dokonywaniu zaszeregowania jakościowego wg tablicy 2 należy znalezioną wg p.5.2.b. 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 kg
Nm - numer metryczny przędzy.

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

d/ Przykład ustalania stopnia jakości z uwagi na liczbę błędów.
Zbadano 5.000 m przędzy podwójnej wełnianej stwierdzając 2 zgrubienia o długości ponad 5 mm lecz nie przekraczając 50 mm oraz 27 nopków.
Liczba zgrubień mieści się w granicach wskaźnika klasyfikacyjnego jakości I wynoszącego wg rubryki mniej niż 3 zgrubienia. Podobna liczba nopków mieści się w granicach wskaźnika klasyfikacyjnego dla jakości 1, wynoszącego mniej niż 38 nopków dla jakości 1. Przędza jest więc jakości 1.

5.3. Numer średni i współczynnik zmienności numeru

wyznacza się zgodnie z normą PN-61/P-04653.

5.4. Skręt przędzy oraz współczynnik zmienności skrętu

wyznacza się zgodnie z normą PN-61/P-04652.
Skręt przędzy pojedynczej wyznacza się wg metody pośredniej, zaś w przypadkach reklamacji wg metody bezpośredniej. Wartości współczynnika zmienności skrętu przędzy pojedynczej obliczane są z wyników wyznaczeń dokonanych wg metody pośredniej oznaczania skrętu.

5.5. Wytrzymałość na rozrywanie przędzy

Współczynnik zmienności wytrzymałości oraz wydłużenie przy rozerwaniu przędzy wyznacza się zgodnie z normą PN-61/P-04654.

6. ODBIÓR PRZĘDZY

6.1. Odbiór przędzy należy przeprowadzać zgodnie z obowiązującymi przepisami odbioru przędzy wełnianej z następującym uzupełnieniem 6.1. Dopuszczalne odchylenia wyznaczonego średniego numeru metrycznego przędzy w stosunku do numeru wymaganego /nominalnego/ wynoszą:

a/ dla przędzy pojedynczej + 3 % oraz - 2 %
b/ dla przędzy nitkowanej + 4 % oraz - 2 %

Dopuszczalne odchylenia wyznaczonego średniego numeru tex przędzy w stosunku do numeru wymaganego tex wynoszą:

a/ dla przędzy pojedynczej + 2 % oraz - 3 %
b/ dla przędzy nitkowanej + 2 % oraz - 4 %.

6.2. 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 6 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 zamówieniem.

K o n i e c

Informacja dodatkowa do BN-65/7541-12

1/ Błędy organoleptyczne wg p.1.3.1. dotyczą właściwości przędzy, które wyznacza się przez przeglądanie wszystkich nawojów przędzy. Nawoje wykazujące wymienione w p.1.3.1. błędy, powinny być wyselekcjonowane w przędzalni przy przeglądzie brakarskim do odpowiednich stopni jakości, zgodnie z tabl.1.

2/ Przędza kwalifikująca się wg punktu 3 tablicy 2 do stopnia jakości III może być przyjęta w tej jakości tylko w przypadku odpowiedniego uzgodnienia między dostawcą i odbiorcą.-

Tablica 3

P r z ę d z a w e ł n i a n a

Jakość	Liczba błędów na długości przędzy w metrach x/					
	rubr. 1		rubr. 2		rubr. 3	
	zgrubienia	nopki	zgrubienia	nopki	zgrubienia	nopki
1	2	3	4	5	6	7
I	4	38	12	222	52	x
II	-	62 - 66	-	223-433	53-93	x
III	-	94 -102	-	434-640	92-192	x
IV /brak/	38	137	72	640	192	x

x/ dla przędzy nitkowanej przyjmuje się połowę podanej długości.

xx/ kreski oznaczają, że jednoznaczne zaszeregowanie nie jest możliwe i należy badać dalej, znak : x oznacza, że wyznaczenie jest zakończone na poprzednim stopniu.

Tablica 4

PRZĘDZA WEŁNIANA CZESANKOWA POŃCZOSZNICZA POJEDYNCZA NIEBARWIONA

Grubość przędzy			S k r ę t				Wytrzymałość		Wydłużenie nominalne przy rozerwaniu
Nominalny Nm	Tex nominal.	Współczynnik zmienności numeru %	Skręt nominalny przędzy z wełn. cienkich skr/m.	Skręt nominalny przędzy z wełn. grubych skr/m.	Odchylenie skrętu nominal. %	Wsp. zmienności i skr. %	Wytrzymałość na rozrywanie G	Współczynnik zmienności wytrzym. %	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
12	84	3,5	230	240	6,5	11	398	16	10
16	64	3,5	270	290	6,5	11	296	16	10
20	50	3,5	315	330	6,5	11	235	16	10
24	42	3,2	350	370	6,5	11	194	17,5	8
28	36	3,2	385	410	6,5	11	165	17,5	8
32	32	3,2	420	445	6,5	11	143	17,5	8
36	28	3,2	455	480	6,5	11	126	18,-	7
40	25	3,2	490	-	6,5	11	112	18,-	7

x/ za wełny cienkie uważa się sortyment B i wyższe, za grube BC i niższe.

Tablica 5

PRZĘDZA WEŁNIANA CZESANKOWA POŃCZOSZNICZA - BARWIONA

Grubość przędzy			Skręt				Wytrzymałość		Wydłużenie minimalne przy rozerwaniu
Nm nominalny	Tex nominal	Współcz. numeru %	Skręt nominalny przędzy z wełen cienkich skr/im.	grubych skr/im	Odchylenie od skrętu nominal. %	Współcz. zmien. skrętu %	Wytrzym. na rozrywanie G	Współcz. zmienności wytrzym. %	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
12	84	3,5	230	240	6,5	11	358	17,5	9,5
16	64	3,5	315	330	6,5	11	212	17,5	9,5
20	50	3,5	315	330	6,5	11	212	17,5	9,5
24	42	3,2	350	370	6,5	11	175	19,-	7,5
28	36	3,2	385	410	6,5	11	150	19,-	7,5
32	32	3,2	420	445	6,5	11	130	19,0	7,5
36	28	3,2	455	480	6,5	11	113	20,-	6,5
40	25	3,2	490	-	6,5	11	100	20,-	6,5

x/ za wełny cienkie uważa się sortyment B i niższe, za grube BC i niższe.

Tablica 6

PRZĘDZA WEŁNIANA CZESANKOWA DZIEWIARSKA POJEDYNCZA - NIEBARWIONA

Grubość przędzy			Skręt				Wytrzymałość		Wydłużenie minimalne przy rozerw.
Nm nominalny	Tex nomin.	Współcz. zmienności numeru	Skręt nominalny przędzy z wełen cienkich skr/m	Skręt nominalny przędzy z wełen grubych skr/m	Odchylenie od skrętu nominal. %	Współcz. zmienn. skr. %	Wytrzym. na rozerw.	Współczyn. zmienności wytrzymał. %	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
12	84	3,5	215	225	6,5	11	378	17	8
16	64	3,5	255	265	6,5	11	284	17	8
20	50	3,5	290	300	6,5	11	228	17	8
24	42	3,2	325	335	6,5	11	190	18,5	8
28	36	3,2	360	370	6,5	11	163	18,5	8
32	32	3,2	390	400	6,5	11	143	18,5	7
36	28	3,2	420	430	6,5	11	127	19,5	7
40	25	3,2	470	-	6,5	11	115	19,5	6
44	23	3,2	495	-	6,5	11	104	19,5	6
48	21	3,2	520	-	6,5	11	95	21,-	5
52	19	3,2	545	-	6,5	11	88	21,-	5

x/ na wełny cienkie uważa się sortyment B i wyższe, za grube BC i niższe.

Tablica 7

PRZĘDZA WEŁNIANA CZESANKOWA DZIEWIARSKA POJEDYNCZA BARWIONA

Grubość przędzy			Skręt				Wytrzymałość		Wydłużenie minimalne przy rozerwaniu %
Nm nominal.	Tex nominal.	Współcz. zmienności numeru %	Skręt nominalny przędzy z wełen cienkich skr/m.	Skręt nominalny przędzy z wełen grubych skr/m.	Odchylenie od skrętu nominal. %	Współcz. zmienn. skrętu %	Wytrzym. na rozerwanie G	Współczyn. zmienn. wytrzymałości %	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
12	84	3,5	215	225	6,5	11	340	18,5	7,5
16	64	3,5	255	265	6,5	11	256	18,5	7,5
20	50	3,5	290	300	6,5	11	205	18,5	7,5
24	42	3,2	325	335	6,5	11	171	20,-	7,5
28	36	3,2	360	370	6,5	11	147	20,-	7,5
32	32	3,2	390	400	6,5	11	129	20,-	6,5
36	28	3,2	420	430	6,5	11	114	21,-	6,5
40	25	3,2	470	-	6,5	11	103	21,-	5,5
44	23	3,2	495	-	6,5	11	94	21,-	5,5
48	21	3,2	520	-	6,5	11	88	22,5	4,5
52	19	3,2	545	-	6,5	11	80	22,5	4,5

x/ za wełny cienkie uważa się sortyment B i wyższe, za grube BC i niższe.

Tablica 8

PRZEDZA WEŁNIANA CZESANKOWA DZIEWIARSKA NITKOWANA NIEBARWIONA

Grubość przędzy			Skręt				Wytrzymałość		Wydłużenie minimalne przy rozerwaniu
Nm nominal.	Tex nominal.	Współcz. zmienności numeru %	Skręt nominalny przędzy z wełen x/ cienkich skr/m	grubych skr/m.	Odchyl. od skrętu nominaln.	Współcz. zmienność skrętu %	Wytrzym. na rozrywanie G	Współcz. zmienn. wytrzymał. %	
12/2	84 x 2	3,5	145	120	4	6	766	14	13
16/2	64 x 2	3,5	170	140	4	6	536	14	13
20/2	50 x 2	3,5	160	160	4	6	462	14	13
24/2	42 x 2	3,2	220	175	4	6	380	14	12
28/2	36 x 2	3,2	230	190	4	6	233	15	12
32/2	32 x 2	3,2	245	205	4	6	292	15	11
36/2	28 x 2	3,2	260	220	4	6	260	15	11
40/2	25 x 2	3,2	275	-	4	6	235	15	10
44/2	23 x 2	3,2	290	-	4	6	214	16	10
48/2	21 x 2	3,2	300	-	4	6	200	16	9
52/2	19 x 2	3,2	315	-	4	6	185	16	9

x/ za wełny cienkie uważa się sortyment B i wyższe, za grube BC i niższe.

Tablica 8

PRZĘDZA WEŁNIANA CZESANKOWA DZIEWIARSKA NITKOWANA BARWIONA

Grubość przędzy			Skręt				Wytrzymałość		Wydłużenie nominalne przy rozerwaniu
Nm nominal.	Tex nominal.	Współcz. zmienności numeru %	Skręt nominalny przędzy z wełen x/ cienkich skr/m	grubych skr/m	Odchyl. od skrętu nominaln.	Współcz. zmienności skrętu %	Wytrzym. na rozrywanie G	Współcz. zmienn. wytrzym. %	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
12/2	84 x 2	3,5	145	120	4	6	689	15	12,5
16/2	64 x 2	3,5	170	140	4	6	482	15	12,5
20/2	50 x 2	3,5	190	160	4	6	416	15	12,5
24/2	42 x 2	3,2	220	175	4	6	349	15	12,5
28/2	36 x 2	3,2	230	190	4	6	300	16	11,5
32/2	32 x 2	3,2	245	205	4	6	263	16	10,5
36/2	28 x 2	3,2	260	220	4	6	234	16	10,5
40/2	25 x 2	3,2	275	-	4	6	211	16	9,5
44/2	23 x 2	3,2	290	-	4	6	192	17	9,5
48/2	21 x 2	3,2	300	-	4	6	180	17	8,5
52/2	19 x 2	3,2	315	-	4	6	166	17	8,4

x/ za wełny cienkie uważa się sortyment B i wyższe, za grube BC i niższe.

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

15 **BN-67/7541-12 Przędza wełniana czesankowa, dziewiarska. Wymagania techniczne i stopnie jakości** **zmiana 1 10.4.71 r.**

XI 81

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

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

Przykład oznaczenia przędzy wełnianej czesankowej mieszankowej z wełny i włókien syntetycznych (1923-3) dziewiarska pojedyńcza (3) surowej (1) o teksie Tt 25 (Nm 40) (40) pojedyńczej (1) z wełny 64's 90%, polany 10% (A) (104)

1923—331+401—104

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

1.5. 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-63/P-04851 Kontrola jakości wyrobów włókienniczych. Wyznaczanie zawartości włókna proteinowego w mieszance dwuskładnikowej

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

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.

3. W punkcie **3.1.** Podstawy stopniowania — stopnie jakości podaje się w cyfrach arabskich.

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