

Wyroby włókiennicze	Norma branżowa Przędza mieszankowa, czesankowa dziewiarska. Wymagania techniczne i stopnie jakości	BN-65/7541-13 W
------------------------	--	------------------------

1. W S T Ę P

POLIGRAFICZNA
SPÓŁDZIELNIA
MAGAZYN
ul. Jaracza 40, 10-115-22

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

1.2. Zastosowanie

Niniejszą normę należy stosować w odniesieniu do przędzy dziewiarskiej z włókien chemicznych o udziale wełny poniżej 85%, wytwarzanej czesankowym wełniarskim systemem przędzenia, niebarwionej lub barwionej, pojedynczej i nitkowanej.

1.3. Określenie

1.3.1. Błędy wyznaczane organoleptycznie:

- a/ Błędy nawinięcia nawoju, tj. miejscowe niepełne i nieforemne oraz zbyt niskie nawinięcia, utrudniające odwijanie. Nawoje zawierające mniej niż 80% przędzy w stosunku do średniego ciężaru normalnego nawoju uważa się za niepełne.
- b/ Niewłaściwa twardość nawinięcia utrudniająca odwijanie lub powodująca obsypywanie się przędzy.
- c/ Błędy przędzy w zewnętrznych warstwach nawoju:
 1. Zgrubienia i nopki o wielkości wg punktu 1.3.2.a. okrętki /tzw. skręt korkociągowy/ nieci wielokrotne i z podwójnego niedoprzędu.

INSTYTUT WŁÓKIENNICTWA

Nazwa instytucji pełniącej funkcję ośrodka normalizacyjnego danej branży. Ustanowiona przez MPL dnia 11.IV.1967 r. jako norma obowiązująca w zakresie materiałów wełnianych od dnia 1.IV.67 r. MP Nr poz.

2. Błędy skrętu tj. występujące w części lub całości nawoju, skręt wyraźnie niski lub zbyt wysoki /przekręty i niedokręty/ względnie odmiennego kierunku.
3. Niejednorodność odcienia przędzy w poszczególnych nawojach, względnie między nawojami w partii.
4. Zatkuszczenia i zabrudzenia.

d/ Uszkodzenie i obsunięcie nawoju.

e/ Niejednorodność grubości - pomieszczenie grubości /numeru/ przędzy w poszczególnych nawojach, względnie między nawojami partii.

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

g/ Niejednorodność wymieszania włókien w przędzy.

Wyraźna nierównomierność wymieszania włókien przejawiająca się w nawojach w postaci widocznych smug.

1.3.2. Błędy oraz wskaźniki techniczne wyznaczane laboratoryjnie.

a/ B ł ę d y:

1. Zgrubienia. Za zgrubienia uważa się miejsce o grubości większej od prawidłowej średnicy przędzy określonego numeru, trzykrotnie jeśli długość zgrubienia wynosi od 5 - 15 mm., zaś dwukrotnie jeśli długość zgrubienia jest większa niż 15 mm.

Do długości 40 mm, zgrubienie takie traktowane jest jako jeden błąd, zgrubienie o długości od 5 do 120 mm jako dwa błędy, zaś każde dalsze przekraczanie kolejnych 80 mm uważa się za 1 błąd tj. zgrubienie o długości powyżej 120 mm^a/nie przekraczającej 200 za trzy błędy, powyżej 200 mm a nie przekraczające 280 mm za cztery błędy itd.

2. Nopki wg PN-58/P-81152. Za nopki 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.

b/ Właściwości technologiczne.

1. Współczynnik zmienności numeru przędz.
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. Oznaczanie przędzy.

Oznaczanie przędzy winno zawierać pełny symbol charakterystyki przędzy zgodnie z normą PN-P-81150 "Przędza wełniana. Zasady klasyfikacji" uzupełnione numerem tex i stopniem jakości.

Przykład oznaczenia przędzy czesankowej mieszankowej i półczoszniozej, niebarwionej, pojedynczej o numerze metrycznym 40, kierunku skrętu S, liczbie skrętu 490 o składzie 70% wełny i 30% argony.

PRZEDZA 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. Wyznaczanie numeru.

PN-61/P-04652. K.J.W.W. Przędza. Wyznaczanie skrętu.

PN-61/P-04654. K.J.W.W. Przędza. Wyznaczanie wytrzymałości za rozerwanie i wydłużenie.

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

PN-63/P-04851. K.J.W.W. Wyznaczanie 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 JAKOSCI

3.1. Podstawy stopniowania

Rozróżnia się 4 stopnie jakości - I, II, III, IV.

W zależności od:

a/ wielkości odchyłek technologicznych i ilości błędów w/g tablicy 2 - 9;

b/ liczby błędów scharakteryzowanych w tablicy 1.

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

4. Pobieranie próbek - wyznaczanie liczby błędów i właściwości technologicznych odbywa się zgodnie z PN-61/P-04651 przy czym do wyznaczania liczby błędów należy pobrać 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 wyznaczania liczby błędów wg p.5.2. nie jest wymagane, jeśli wyznaczanie tych błędów odbywa się bezpośrednio na maszynie lub w dzianinie surowej, musi być jednak zapewnione badanie 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., 1.3.1.c.5., 1.3.1.c.4., 1.3.1.d. wyznacza się organoleptycznie.

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 kontaktu nawoju utrudniające odwijanie			x
2.	Nieprawidłowa twardość nawinięcia p.1.3.1.b.		x	
3.	Błędy w przedzy w zewnętrznych warstwach nawoju p.1.3.1.c.			
3.1.	Błędy zgrubień			
	a/ zgrubienia w ilości szt. w zależności od zawartości wełny w %			
	84 - 35 poniżej. 35			
	2 szt. 3 szt.	x		
	4 szt. 6 szt.		x	
	6 szt. 9 szt.			x
	b/ nopki w ilości niezależnie od rodzaju mieszanki:			
	9 szt.	x		
	16 szt.		x	
	23 szt.			x
3.2.	Błędy skreću			
3.3.	Niejednolitość odcienia			
	a/ nieznaczna	x		
	b/ wyraźna			x
3.4.	Zatłuszczenia i zabrudzenia			x
4.	Uszkodzenie i osunięcie nawoju p.1.3.1.d.			x
5.	Pomieszanie grubości p.1.3.1.e.			x
6.	Niejednolitość składu przedzy p.1.3.1.f.			x
7.	Niejednolitość wymieszania p.1.3.1.g.			
	a/ nieznaczna	x		
	b/ wyraźna		x	

Zablika 2

Lp.	Właściwości	Stopnie jakości			
		I	II	III	IV /brak/
1.	Liczba zgrubień p.1.3.2.1.a nie więcej zawartość włó- kien wełn. % 84 - 35 pon. 35				
		2	4	6	pow. 6
		3	6	9	" 9
2.	Liczba nopków p.1.3.2.1.b. nie więcej dla wszystkich mieszanek				
		9	16	23	pow. 23
3.	Współczynnik zmienności nu- meru nie więcej	wg tablic 4-9	Wyżej niż w tab. 0,2-prz.pojed. 1,5- " nitkow.	Wyżej niż dla jakości II	
4.	Odchylenie od skrętu nominal- nego nie więcej	"-	Wyżej niż w tab. do 11,5 p.pojed. do 7,- p.nitk.	"-	
5.	Współczynnik zmienności skrę- tu nie więcej	"-	Wyżej niż w tab. do 16,-pojed. do 10,-p.nitkow.	"-	
6.	Wytrzymałość na rozerwanie	"-	80% wielkości podanych w tablic.	Mniej niż 80% wiel- kości poda- nych w tabl.	
7.	Współczynnik zmienności wy- trzymałości	"-	Wyżej niż w tablicach o 4,-prz.pojed. 3,-prz.nitkow.	Wyżej niż dla jakości II.	

- 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 wyznaczanie zgodnie z PN-61/P-04652.
- c/ Niejednorodność grubości przędzy wyszczególnione w p.1.3.1.e. wyznacza się organoleptycznie, jeśli błąd ten wyraźnie występuje w przypadku niezapewnienia jednoznaczności stwierdzenia przeprowadza się wyznaczanie zgodnie z PN-61/P-04653.
- d/ Pomieszanie przędzy o odmiennym składzie ilościowym oraz jakościowym wyszczególnione w p.1.3.1.f. - wyznacza się organoleptycznie jeśli błąd ten występuje wyraźnie, w przypadku niezapewnienia jednoznaczności stwierdzenia przeprowadza się wyznaczanie zgodnie z PN-61/P-04851.
- e/ Niejednorodność wymieszania włókien w przędzy wyszczególnione w p.1.3.1.g. - wyznacza się organoleptycznie.
- 5.2. Błędy w przeliczaniu na umowną długość - wyszczególnione w punkcie 1.3.2.a. wyznaczane 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 punkcie 1.3.2.1. badany na odpowiedniej długości jak np. seriplan, planiskop, przyrządy elektroniczne, elektromechaniczne, elektrooptyczne i inne oraz przewijarka itp. jeśli tylko przy ich zastosowaniu zapewniano warunki dla uchwycenia ww. błędów.
- Przy optycznym wyznaczaniu 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

od barwy przędzy. Dla stwierdzenia rejestracji zgrubień bieżącej nici maksymalna prędkość przy wyznaczaniu zgrubień wynosi 20/m/min.

Stwierdzenie rejestracji nopków powinno być znacznie niższe.

- b/ Dokonanie wyznaczenia. Błędy przędzy wyznacza się w dzianinie względnie w przędzy przy zastosowaniu w 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 nacięciem 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 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 rubryki A tablicy 3.
- Jeśli znaleziona liczba błędów jakiegokolwiek 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 podwójnej/ i wyrównać łączną liczbę błędów dla 20.000 m przędzy od odpowiednich liczb rubryki B tablicy 3.
- Jeśli również w tym przypadku wynik wyznaczania nie znajduje 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 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 tabelicy 3.

Jeśli dla określonej grupy błędów np. nopków osiągnię się jednoznaczne zaklasyfikowanie wcześniej niż np. dla zgrubień, dalsze wyznaczenie należy prowadzić tylko dla znalezienia wymaganej liczby zgrubień.

c/ Ustalenia stopnia jakości z uwagi na liczbę błędów

Przy dokonywaniu zaszeregowania jakościowego wg tabelicy 2, należy znaleźć wg p.5.2.b. liczbę zgrubień przeliczyć, uwzględniając długość zgrubienia wg 1.3.2.i. tj. w razie potrzeby liczy się poszczególne zgrubienia jako większą liczbę błędów.

Liczbę nopków przyrównuje się do liczb tabelicy 3 bez żadnych przeliczeń.

Jeśli przyrząd lub maszyna, przy pomocy których dokonuje się wyznaczania nie są wyposażone w liczniki długości, dopuszcza się obliczenia długości badanej przędzy w kilometrach z ciężaru przędzy wg wzoru:

$$L = Cc \cdot Nm$$

g d z i e :

Cc - ciężar całkowity z badanej przędzy netto w kg

Nm - numer metryczny przędzy

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

d/ Przykład ustalenia stopnia jakości z uwagi na liczbę błędów.

Zbadano 10.000 m przędzy pojedynczej o zawartości 60% wełny stwierdzając 17 zgrubień o długości ponad 5 mm, w tym jedno powyżej 40 do 120 mm, a więc w sumie 18 zgrubień /wg punktu 1.3.2.1./ oraz 52 nopki.

Liczba zgrubień mieści się w granicach dla wskaźnika klasyfikacyjnego w tej grupie dla jakości I wynoszącego wg rubryki 1 tabelicy 3 wynoszącego mniej niż 8 zgrubień dla jakości I lub więcej niż 30 dla jakości IV /tj. "Brak"/.

Należy więc dokonać dalszego wyznaczenia tj. zbadać następne 10.000 m. W wyniku wyznaczenia stwierdzo występowanie jeszcze 20-stu zgrubień w tym 2 o długości 40 do 120 mm, a więc łącznie dla 20.000 m. /18+22=40/ zgrubień/. Wg tablicy 3 przędza kwalifikuje się więc z uwagi na liczbę zgrubień do jakości II.

Z uwagi na liczbę nopków przędzę można w sposób jednoznaczny zakwalifikować do jakości I wg tablicy 3, już po zbadaniu pierwszych 10.000 m i nie na potrzeby liczyć nopków przy dokonaniu wyznaczenia dla następnych 10.000 metrów, wymaganych dla zaszeregowania z uwagi na liczbę zgrubień.

Przędza kwalifikuje się więc z uwagi na zgrubienia do jakości II, z uwagi na nopki do jakości I. Ostatecznym zaklasyfikowaniem przędzy z uwagi na liczbę błędów jest więc jakość II.

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.

Wartość współczynnika zmienności skrętu przędzy pojedynczej obliczane są z wyników wyznaczeń dokonanych wg metody pośredniej oznaczenia skrętu.

5.5. Wytrzymałość na rozrywanie przędzy.

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

5.6. Liczba równowagi skrętu - wyznacza się zgodnie z normą PN-59/P-4805.

6. ODBIÓR PRZĘDZY

Odbiór przędzy należy przeprowadzać zgodnie z obowiązującymi przepisami odbioru przędzy wełnianej z następującymi uzupełnieniami:

6.1. Dopuszczalne odchylenie 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 odchylenie 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 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 ww. granicą tolerancji.

Odbiorca może nie przyjąć przędzy, nawet z odpowiednią rekompensatą, jeśli odchylenie jest w stronę grubszego numeru przekracza podwójną wartość dalszej branży 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 zamówieniem.

6.3. Odbiorowi podlega przędza, której liczba równowagi skrętu nie przewyższa:

50 dla przędzy pojedynczej

30 dla przędzy nitkowanej.

6.4. Przedmiotem odbioru nie może być przędza, w której odchylenia % udziału ciężarowego wełny przekraczają $\pm 2,5\%$.

K o n i e c

Tablica 3.

PRZĘDZA MIESZANKOWA

Grupa surowcowa	Jakość	Liczba błędów na długości przędzy w metrach x/					
		rubr. 1		2		3	
		zgrubień	nopki	zgrubień	nopki	zgrubień	nopki
84 - 35 % wełny /Braki/	I II III IV	13 28 - 30 - 72	74 106 - 139 181 - 208 256	30 55 - 66 92 - 104 136	202 221 - 350 351 - 438 499	96 97 - 180 181 - 264 264	x x x x
poniżej 35 % wełny /Braki/	I II III IV	21 40 - 47 181 - 208 106	74 106 - 133 181 - 208 256	47 73 - 104 138 - 158 204	202 221 - 350 351 - 498 499	136 137 - 264 265 - 392 392	x x x x

x/ Dla przędzy nitkowanej przyjmuje się połowę podanej długości.

xx/ Kreski oznaczają, że jednorodne zaszerogowanie nie jest możliwe i należy badać dalej znak x oznacza, że wyznaczenie jest zakończone na poprzednim stopniu.

PRZĘDZA CZESANKOWA MIESZANKOWA POŃCZOSZNICZA Z UDZIAŁEM WŁÓKIEŃ WEŁNA/ARGONA
POJEDYNCZA NIEBARWIONA

Grubość przędzy Nm nom.	Tex nom.	Współcz. zmienn. numera max w %	Skręt przędzy Skręt nomin. skr/m	Skręt przędzy Granice tolerancji skrętu skr/m	Współcz. zmiennos- ci skrętu max. %	Wytrzym. przędzy minim.		Współcz. zmiennos- ci wytrzy- małości %	Wydłuże- nie nomi- nalne przy zerwaniu %
						Nominalna zawart. włókien wełnianych x/ 59-35%	84-50%		
12	84	3,5	230	215-245	12	438	478	518	16
18	64	3,5	270	254-288	12	325	355	385	16
20	50	3,5	315	295-335	12	258	281	304	16
24	42	3,2	350	327-373	12	213	232	251	17,5
28	36	3,2	385	331-409	12	181	197	213	17,5
32	32	3,2	420	393-447	12	157	171	185	17,5
36	28	3,2	455	425-485	12	139	152	165	18
40	25	3,2	490	468-522	12	123	134	145	18

x/ włókna polana wlicza się do zawartości wełny.

Tablica 5.

PRZĘDZA CZESANKOWA MIESZANKOWA POŃCZOSZNICZA Z UDZIAŁEM WŁÓKIEŃ WEŁNA/ARGONA
POJEDYNCZA BARWIONA

Nm nom.	Grubość przędzy Tex nom.	Współcz. zmienn. numera max.w %	Skręt nomin. skr/m	Skręt przędzy Granice tolerancji skrętu skr/m	Współcz. zmienn. skrętu max.%	Wytrzymałość przędzy min.		Współcz. zmiennos- ci wy- trzyma- łości %	Wydłużenie nominal. przy zer- wanu %	
						Nominalna zawartość włók. wełnianych x/ 84-60%	Nominalna zawartość włók. wełnianych x/ 59-35%			
12	84	3,5	230	215-245	12	395	430	466	17,5	9,5
16	64	3,5	270	254-288	12	294	320	343	17,5	9,5
20	50	3,5	315	295-325	12	233	253	274	17,5	9,5
24	42	3,2	350	237-373	12	192	210	226	19,-	7,5
28	36	3,2	385	361-409	12	163	179	192	19,-	7,5
32	32	3,2	420	393-447	12	141	155	167	19,-	7,5
36	28	3,2	455	425-485	12	125	137	149	20,-	6,5
40	25	3,2	490	468-522	12	111	121	130	20,-	6,5

x/ Włókna polana wlicza się do zawartości wełny.

Tablica 6

PRZĘDZA CZESANKOWA MIESZANKOWA DZIEWIARSKA Z UDZIAŁEM WŁOKIEN WEJNA/ARGONA
POJEDYNCZA NIEBARWIONA

Nm nom.	Grubość przędzy Tex. nom.	Skręt przędzy		Współcz. zmien- ności skreću max. %	Wytrzymałość przę- dzy minim.		Współcz. zmien- ności wytrzy- małości max. %	Wydłużenie minim. przy rozzerwaniu Nominalna zawartość włókien wełnian. x/ 84-60% 59-35% 34-15%
		Skręt nomin. skr/m	Granice toleran- cji skre- tu skr/m		Nominalna zawartość włókien wełnian. x/ 84-60% 59-35% 34-15%	Nominalna zawartość włókien wełnian. x/ 84-60% 59-35% 34-15%		
12	84	3,5	225	12	416	454	17	7,5
16	34	3,5	265	12	312	340	17	7,5
20	50	3,5	300	12	251	274	17	7,5
24	42	3,2	330	12	209	228	18,5	7,5
28	33	3,2	370	12	179	195	18,5	7,5
32	32	3,2	400	12	157	171	18,5	6,5
36	28	3,2	430	12	140	153	19,5	6,5
40	25	3,2	480	12	126	138	19,5	5,3
44	23	3,2	505	12	114	124	19,5	5,5
48	21	3,2	530	12	105	114	20,5	4,5
52	19	3,2	555	12	97	108	20,5	4,5

Tablica 7

PRZĘDZA CZESANKOWA MIESZANKOWA DZIEWIARSKA Z UDZIAŁEM WŁÓKIEŃ WEJNA/ARGONA
POJEDYNCZA BARWIONA

Nm nom.	Grubość przędzy		Skręt przędzy Skręt nomin. skr/m	Współcz. zmien- ności skreću max. %	Wytrzymałość przędzy minimalna		Współcz. zmien. wytrzym. max. %	Wydłużenie minimalne przy rozzerwaniu		
	Współcz. zmien. numeru max. w %	Granice tolerancji skreću skr/m			Nominalna zawartość włókien wełnianych 84-60% 59-35%	Nominalna zawartość włókien wełnianych 84-60% 59-35%				
12/2	3,5	210-240	225	12	376	409	10,5	7	7,5	8
16/2	3,5	248-232	265	12	282	306	18,5	7	7,5	8
20/2	3,5	281-320	300	12	228	247	18,5	7	7,5	8
24/2	3,2	309-352	330	12	188	205	20,-	7	7,5	8
28/2	3,2	346-394	370	12	161	176	20,-	7	7,5	8
32/2	3,2	374-426	400	12	141	154	20,-	6	6,5	7
36/2	3,2	402-458	430	12	125	138	21,-	6	6,5	7
40/2	3,2	449-551	480	12	113	124	21,-	5	5,5	6
44/2	3,2	472-538	505	12	102	112	21,-	5	5,5	6
48/2	3,2	496-565	530	12	93	103	21,-	4	4,5	5
52/2	3,2	519-591	555	12	86	95	21,-	4	4,5	5

x / Włókna polana wlicza się do zawartości wełny.

Tablica 8.

PRZĘDZA CZESANKOWA MIESZANKOWA DZIEWIARSKA Z UDZIAŁEM WŁÓKNA WEŁNA/ARAGONA
NITKOWANA NIEBARWIONA

Grubość przędzy Nm nom.	Współcz. zmienienn. numeru max. %	Skręt przędzy Skręt nomin. skr/m xx/	przędzy Granice tolerancji skr/m	Współcz. zmienienn. skrętu max. %	Wytrzymałość przędzy minimalna Nominalna zawartość włókien wełn. x/ %	Współcz. zmienienn. wytrzymał. max. %	Wydłużenie minimalne przy rozrywaniu Minimalna zawartość włókien wełnianych x/ %
12/2	3,5	120	115-125	6	842 918	14 994	11 12
16/2	3,5	140	134-146	6	589 642	14 695	11 12
20/2	3,5	160	154-167	6	508 554	14 600	11 12
24/2	3,2	175	168-182	6	427 466	14 505	10 11
28/2	3,2	190	182-198	6	366 399	15 432	10 11
32/2	3,2	205	107-213	6	321 350	15 379	9 10
36/2	3,2	260	250-270	6	286 312	15 338	9 10
40/2	3,2	275	264-286	6	258 281	15 304	8 9
44/2	3,2	290	278-302	6	235 256	16 277	8 9
48/2	3,2	300	288-312	6	220 240	16 260	7 8
52/2	3,2	315	302-328	6	203 221	16 239	7 8

x/ Włókna polana wlicza się do zawartości wełny.

xx/ Od Nm 12 - 32 w przypadku użycia do manipulacji wełen w sort. od B w zwyż należy zastosować wyższą ilość skrętów o 30.-

PRZĘDZA CZESANKOWA MIESZANKOWA DZIEWIARSKA Z UDZIAŁEM WŁÓKNA WEŁNA/ARGONA
NITKOWANA BARWIONA

Grubość przędzy Nm nom.	Tex nom.	Skręt przędzy		Współcz. zmienn. numeru max. %	Skręt przędzy Granice tolerancji skr/m	Współcz. zmienn. skrętu max. %	Wytrzymałość przędzy minimalna		Współcz. zmienn. wytrzyma. max. %	Wykluczenie minimalne przy rozrywaniu		
		Współcz. zmienn. numeru max. %	Skręt nom. skr/m				Nominalna zawartość włókien wełn. x/84-60%	Nominalna zawartość włókien wełnian. x/59-35%		Nominalna zawartość włókien wełn. x/84-6%	Nominalna zawartość włókien wełnian. x/59-35%	
12/2	84x2	3,5	120	115-125	6	758	826	895	15	10,5	11,5	12,5
16/2	64x2	3,5	140	134-146	6	529	578	626	15	10,5	11,5	12,5
24/2	42x2	3,2	175	168-182	6	384	420	455	15	9,5	10,5	11,5
26/2	50x2	3,5	160	154-167	6	457	490	540	15	10,5	11,5	12,5
28/3	36x2	3,2	190	182-198	6	330	359	389	16	9,5	10,5	11,5
32/2	32x2	3,2	205	197-213	6	289	315	341	16	8,5	9,5	10,5
36/2	28x2	3,2	260	250-270	6	258	281	304	16	8,5	9,5	10,5
40/2	25x2	3,2	275	264-286	6	232	253	274	16	7,5	8,5	9,5
44/2	23x2	3,2	290	278-302	6	212	230	250	17	7,5	8,5	9,5
48/2	21x2	3,2	300	288-312	6	198	216	234	17	6,5	7,5	8,5
52/2	19x2	3,2	315	302-328	6	183	199	215	17	6,5	7,5	8,5

x/ Włókna polana wlicza się do zawartości wełny.

xx/ Od Nm 12 - 32 w przypadku użycia do manipulacji wełen w sortymencie od B wzwyż należy zastosować wyższą ilość skrętów o 30.

16 **BN-67/7541-13 Przędza mieszankowa czesankowa, dziewiarska. Wy-**
magania 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, podbranza 1923.

Przykład oznaczenia przędzy wełnianej czesankowej mieszankowej z wełny i włókien sztucznych (1923-2) dziewiarskiej pojedynczej (3) surowej (1) o teksie Tt 25 (Nm 40) (40) pojedyncza (1) z wełny 62's 70%, argony 30% (AB) (114)

1923-231+401

2. Dotychczasowy punkt 1.5 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, podbranza 1923, Zjednoczenia Przemysłu Przędzalni Czesankowych, Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1969.

3. W punkcie 3.1 stopnie jakości podaje się w cyfrach arabskich.

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