

MATERIAŁY WEŁNIANE	NORMA BRANŻOWA		BN-70
	Przędza anilanowa i anilanowo-argonowa zgrzeblna tkacka		7541-20
			Grupa katalogowa XI 81 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest przędza anilanowa i anilanowo-argonowa zgrzeblna tkacka pojedyncza.

1.2. Normy i dokumenty związane

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 wydłużenia

PN-59/P-81154 Przędza wełniana pojedyncza. Błędy
BN-68/7502-03 Przędza wełniana zgrzebna. Pakowanie, przechowywanie, transport i warunki odbioru

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

Systematyczny Wykaz Asortymentowy, podbranza 1925. Zjednoczenie Przemysłu Wełnianego - Północ, Wydawnictwo Katalogów i Cenników Warszawa 1969 r.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie - wg SWW i SWA, podbranza 1925, przy czym oznaczenie należy uzupełnić po kresce ukośnej stopniem jakości.

2.2. Przykład oznaczenia przędzy wełnopodobnej zgrzeblnej z włókien sztucznych i syntetycznych (1925-7), tkackiej pojedynczej (1), jednobarwnej barwionej w surowcu (5), o numerze nominalnym tex 100 (81), pojedyncza (1), z domieszką włókien sztucznych (100), na kopkach z przędzerek obrączkowych (2), jakości 1:

1925 - 715 + 811 - 100 - 2/1

3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

3.1. Zestawienie wymagań i metod badań dla:

- przędzy anilanowej - wg tabl. 1,
- przędzy o składzie 50% argony + 50% anilany - wg tabl. 2.

Tablica 1

Oznaczenie wg	SWW		1925 - 615					Metoda badania wg	
	SWA		211	371	511	811	841		861
Numer nominalny	tex		500	260	200	100	72	64	PN-61/P-04653
	Nm		2	3,7	5	10	14	16	
Odchyłka od numeru nominalnego	%		±12	±10	±7	±6	±5	±4	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności numeru, nie więcej niż	%		8	7	7	6	6	5	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż	%		13	13	13	13	13	15	PN-61/P-04654
Wytrzymałość właściwa na rozciąganie, nie mniej niż	o po w	cn/tex	2,8	3,8	4,6	5,4	5,7	6,0	
			2,4	3,4	4,2	5,1	5,3	5,6	
			2,6	3,6	4,4	5,2	5,5	5,8	
Wydłużenie przy zerwaniu, nie mniej niż	%		14	13	13	12	12	12	wzorca
Barwa	przędza powinna być o jednolitym odcieniu zgodnie z wzorcem								

¹⁾Symbol wg SWW: 1925.

Zjednoczenie Przemysłu Wełnianego - Północ
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Wełnianego - Północ dnia 9 grudnia 1970 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 kwietnia 1971 r.
(Mon. Pol. nr poz.)

Tablica 2

Oznaczenie wg	SWW		1925 - 715					Metoda badania wg	
	SWA		211	371	511	811	841		861
Numer nominalny	tex		500	260	200	100	72	64	PN-61/P-04653
	Nm		2	3,7	5	10	14	16	
Odchyłka od numeru nominalnego	%		±12	±10	±7	±6	±5	±4	PN-61/P-04654
Współczynnik zmienności numeru, nie więcej niż	%		8	7	7	6	6	5	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż	%		13	13	13	13	13	15	PN-61/P-04654
Wytrzymałość właściwa na rozciąganie, nie mniej niż	o po w	cN/tex	3	4	5	5,6	5,9	6,1	
			2,6 2,8	3,6 3,8	4,3 4,5	5,2 5,4	5,5 5,7	5,7 5,9	
Wydlużenie przy zerwaniu, nie mniej niż	%		14	13	13	12	12	12	
Barwa	przędza powinna być o jednolitym odcieniu zgodnie z wzorcem							wzorca	

3.2. Wyznaczanie liczby błędów

3.2.1. Przyrządy. Dopuszcza się stosowanie dowolnego przyrządu umożliwiającego stwierdzenie i rejestrowanie błędów przędzy wymienionych w 3.3.2, np.: scriplan, planiskop, przyrządy elektronowe, elektryczne, elektrooptyczne i inne, jeżeli przy ich zastosowaniu zapewniono warunki uchwycenia błędów.

Dopuszcza się wyznaczanie błędów na snowarce lub w tkaninie, pod warunkiem, aby długość badanej przędzy spełniała wymagania podane w 3.2.3.

3.2.2. Warunki wyznaczania. Przy optycznym wyznaczaniu błędów wg 3.2.3 pomieszczenie powinno być

z kartonu, którego barwa powinna być kontrastowa do barwy badanej przędzy. Jeżeli znaleziona liczba błędów jakiegokolwiek grupy błędów nie mieści się w obszarze zakresów podanych w tabl. 3, należy zbadać dalsze 2000 m przędzy i porównać łączną liczbę błędów dla 4000 m przędzy z odpowiednimi liczbami podanymi w tabl. 3. Jeżeli dla określonej grupy błędów (np. zgrubień) osiągnięte się jednoznacznie zakwalifikowanie wcześniej niż dla pozostałych grup (np. dla skrętek), dalsze wyznaczanie należy prowadzić tylko dla pozostałych grup (np. skrętek).

3.2.4. Ocena wyników badań - wg tabl. 3.

Tablica 3

Stopień jakości	Dopuszczalna liczba błędów na długości przędzy w metrach					
	1 stopień badania			2 stopień badania		
	2000 m			4000 m		
	zgrubienia	pocienia	skrętki	zgrubienia	pocienia	skrętki
1	poniżej 2,3	poniżej 2,3	poniżej 2,3	poniżej 5,1	poniżej 5,1	poniżej 5,1
2	-	-	-	5,1 ÷ 8,6	5,1 ÷ 8,6	5,1 ÷ 8,6
3	-	-	-	powyżej 8,6 ÷ 11,8	powyżej 8,6 ÷ 11,8	powyżej 8,6 ÷ 11,8
4	powyżej 13	powyżej 13	powyżej 13	powyżej 11,8	powyżej 11,8	powyżej 11,8

dobrze oświetlone. W polu obserwacji pod przędzą powinna być podkładka o barwie kontrastowej w stosunku do barwy przędzy.

3.2.3. Wykonanie wyznaczania. Z nawojów pobranych wg BN-68/7502-03 p. 4 należy odwinąć 2000 m przędzy, równomiernie z każdego nawoju z prędkością 20 m/min. Każdy zauważony błąd scharakteryzowany w 3.2.2 należy wyciąć i umieścić na podkładce

3.3. Stopnie jakości

3.3.1. Podstawy stopniowania. W przędzy anilanowej i anilanowo-argonowej tkackiej spełniającej wymagania podane w tabl. 1 i 2 rozróżnia się cztery stopnie jakości 1, 2, 3 i 4 (pozagatunkowa), w zależności od odchyłek technologiczno-użytkowych i liczby błędów podanych w tabl. 3, 4 i 5, przy czym błędy zostały określone w PN-59/P-81154 i scharakteryzowane w 3.3.2 i 3.3.3.

Tablica 4

Wskaźnik		Jakość			
		1	2	3	4
Współczynnik zmienności numeru, nie więcej niż	wg tabl. 1 i 2	powyżej 1 jakości do 20%	powyżej 20 do 50%	do przędz pozagatunkowych należy zaliczyć przędzę, która przekroczy dopuszczalne dla 3 jakości odchylenie, chociażby w jednym wskaźniku	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż					
Wytrzymałość na rozciąganie		do 15% mniej od 1 jakości	powyżej 15 do 30% mniej od 1 jakości		
Wydłużenie przy zerwaniu					
Liczba zgrubień pocienień lub skrętek na 500 m	osnowa, półosnowa lub watek z przeznaczeniem do drapania	4	7	10	
	dla przędzy pozostałej	0,4	1,5	3	

W partii przędzy dopuszcza się 5% udział nawojów o zmniejszonej do 30% masie przędzy.

3.3.2. Charakterystyka dopuszczalnych błędów kwalifikujących przędzę do odpowiedniej jakości zgodnie z tabl. 3

a) zgrubienia przekraczające podwójną grubość nominalną na długości powyżej 15 do 100 mm, jako 1 błąd,

b) pocienienia przekraczające połowę grubości nominalnej na długości powyżej 15 do 100 mm, jako 1 błąd,

c) skrętki - wyraźne splątanie przędzy występujące na odcinkach o różnej długości.

3.3.3. Charakterystyka błędów kwalifikujących przędzę do określonej jakości bez względu na liczbę występujących błędów - wg tabl. 5.

Tablica 5

Nazwa błędu	Stopień jakości			
	1	2	3	4 (pozagatunkowa)
Pęczki minimalne	x			
Pęczki nieznaczne		x		
Pęczki wyraźne				x
Kaszowatość minimalna	x			
Kaszowatość nieznaczna		x		
Kaszowatość wyraźna				x
Pomieszanie grubości				x

cd. tabl. 5

Nazwa błędu	Stopień jakości			
	1	2	3	4 (pozagatunkowa)
Odcienia nieznaczne			x	
Odcienia wyraźne				x
Zabrudzenia		x		
Zatłuszczenia			x	
Obsunięcia			x	
Miękkie nawoje			x	
Nieforemne nawoje			x	
Uszkodzone nawoje			x	

3.3.4. Ustalenie stopnia jakości. W przypadku stwierdzenia w badanych próbkach cech odpowiadających różnym stopniom jakości należy ustalić stopień jakości według cechy kwalifikującej próbkę do stopnia najniższego.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport - wg EN-68/7502-03.

5. BADANIA ODBIORCZE

Badania odbiorcze - wg EN-68/7502-03.

K O N I E C