

WYROBY Z WŁÓKIEN ŁYKOWYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Nici z włókien łykowych specjalne lniane 100% gotowane	7596-07
	Sznurek załamkowy lniany	Zamiast BN-66/7596-07
		Grupa katalogowa XI 78 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są nici lniane specjalne, zwane sznurkiem załamkowym lnianym, stosowane do wyposażenia maszyn zakładowych w tkalniach.

1.2. Normy i dokumenty związane

Normy związane podano w załączniku 1.

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

Systematyczny Wykaz Asortymentowy — 1939. Zjednoczenie Przemysłu Lniarskiego. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1969

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie asortymentu — wg SWW i SWA podbranza 1939, uzupełnione po ukośnej kresce numerem nominalnym przędzy pojedynczej wyrażonym w texach, liczbą przędz składowych, ostatecznym kierunkiem skrętu oraz słownym określeniem nabłyszczane.

2.2. Przykład oznaczenia

a) nici z włókien łykowych specjalnych (sznurka załamkowego lnianego) (1939-7), lnianych 100% (1), gotowanych (2), tex 100(+09), z mieszanki wieloskładnikowej surowca naturalnego (2—9), dwukrotnie nitkowanych 3×3(41), nabłyszczanych:

1939—712+092—941/100×3×3S nabłyszczane

b) nici z włókien łykowych specjalnych (sznurka załamkowego lnianego) (1939-7), lnianych 100% (1), gotowanych (2), tex 50 (13), z surowca importowanego typu belgijskiego (3—1), dwukrotnie nitkowanych 2×3(40) nabłyszczanych:

1939—712+133—140/50×2×3S nabłyszczane

3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

3.1. Wymagania ogólne

3.1.1. Budowa. Sznurek załamkowy lniany powinien być wytwarzany z przędzy lnianej czesankowej mokroprzędzonej. Sznurek otrzymuje się poprzez wielokrotne nitkowanie przędzy, podczas którego obowiązuje zasada przeciwnego kierunku skrętu.

3.1.2. Wygląd zewnętrzny. Sznurek załamkowy lniany powinien być nabłyszczany w jednakowym stopniu na całej długości.

Dopuszcza się wszystkie zgrubienia nie przekraczające 1,5-krotnej średnicy sznurka.

3.1.3. Wilgotność sznurka załamkowego nie powinna przekraczać 14%. Do rozliczeń handlowych przyjmuje się wilgotność 12%.

3.2. Zestawienie wymagań i metod badań podano w załączniku 1.

3.3. Błędy

3.3.1. Rodzaje błędów. Za błąd w sznurku załamkowym lnianym uważa się:

- każde zgrubienie powyżej 1,5-krotnej średnicy sznurka,
- węzły.

Orientacyjne średnice sznurka podano w załączniku 2.

3.3.2. Zasada wyznaczania liczby błędów. Na specjalne tabliczki kontrolne przy zastosowaniu noposkopu należy odwinąć z każdego przeznaczonego do badań nawoju taką długość sznurka, aby w sumie uzyskać długość 300 m (z jednego nawoju nie należy nawijać więcej niż 50 m).

Na podstawie wyglądu zewnętrznego obliczyć ogólną liczbę błędów i przeliczyć na 100 m.

3.4. Stopnie jakości. W obrocie towarowym dopuszcza się tylko 1 stopień jakości w zależności od zgodności wskaźników technologiczno-użytkowych i liczby błędów podanych w załączniku 1.

Dla 1 stopnia jakości 5% nadwyżki średniej wytrzymałości może zrekompensować 1% nadwyżki współczynnika zmienności wytrzymałości.

¹⁾ Symbol wg SWW: 1939.

Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Lniarskiego dnia 22 sierpnia 1972 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 kwietnia 1973 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 21/1972 poz. 46)

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Sznurek załankowy lniany nawijać na cewki papierowe, tworząc nawoje krzyżowo-cylindryczne o masie 500 g.

Dopuszcza się odchyłkę w masie nawoju $\pm 2\%$ przy wilgotności sznurka 12%.

Każdy nawój należy zaopatrzyć w etykietę, która powinna zawierać co najmniej:

- nazwę lub znak wytwórni,
- oznaczenie wg 3.2, zgodnie z 2.2,
- masę nawoju, g,
- znak kontroli jakości,
- datę produkcji (miesiąc i ostatnie dwie cyfry roku),
- BN-72/7596-07,
- cenę wyrobu.

Nawoje należy pakować w paczki o masie 10 kg. Na paczkę należy nakleić etykietę. Treść etykiety należy uzupełnić numerem pakowaczki. Paczki należy pakować w worki, pojemniki lub skrzynie.

4.2. Przechowywanie. Sznurek załankowy lniany powinien być przechowywany w pomieszczeniach suchych i przewiewnych, w sposób zabezpieczający go przed uszkodzeniem i wilgocią.

4.3. Transport. Sznurek załankowy lniany powinien być załadowywany, przewożony i wyładowywany w warunkach zabezpieczających go przed zamoczeniem i uszkodzeniem mechanicznym.

5. BADANIA ODBIORCZE

5.1. Partia. Partię stanowi określona liczba opakowań sznurka załankowego o tym samym przeznaczeniu, określonej jakości, dostarczona za jednym dowodem dostawy.

5.2. Miejsce badań. Badania odbiorcze partii sznurka powinny się odbywać w pomieszczeniach

umożliwiających łatwy dostęp do każdej paczki będącej przedmiotem odbioru. Pomieszczenie powinno mieć dobre oświetlenie naturalne lub sztuczne.

5.3. Rodzaje badań

a) oględziny zewnętrzne — polegające na sprawdzeniu wyglądu zewnętrznego i zgodności całej przedstawionej do odbioru partii sznurka z kwitem przesyłowym oraz poprawności oznakowania i opakowania; uszkodzone opakowania należy wyeliminować z partii przed przystąpieniem do odbioru,

b) badania wstępne — polegające na sprawdzeniu prawidłowego nawinięcia sznurka oraz oznakowania nawojów,

c) badania laboratoryjne — polegające na sprawdzeniu zgodności próbek pobranych do badań zgodnie z 5.4 z wymaganiami podanymi w załączniku 1.

5.4. Pobieranie próbek. Liczbę paczek pobieranych do badań w zależności od wielkości partii podano w tablicy. Z każdej wylosowanej paczki należy pobrać losowo po jednym nawoju. Z pobranych nawojów należy przeprowadzić badania laboratoryjne.

Liczba paczek w partii	Liczba paczek pobranych do badań laboratoryjnych
3 ÷ 15	3
16 ÷ 50	5
51 ÷ 250	10
251 ÷ 500	15
501 ÷ 1500	20
1501 ÷ 2500	25
powyżej 2500	30

5.5. Ocena partii. Partię sznurka załankowego przedstawioną do odbioru należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie rodzaje badań przeprowadzone wg 5.3 dały wyniki dodatnie.

KONIEC

Zestawienie wymagań i metod badań

Oznaczenie wg SWW	Oznaczenie wg SWA	Budowa sznurka	Numer nominalny tex	Odchylenie od numeru nominalnego %	Wytrzymałość na rozciąganie — siła zrywająca, nie mniej niż		Wydłużenie, nie więcej niż %	Liczba skrętów na 1 m, nie mniej niż		Współczynnik zmienności, nie więcej niż		Współczynnik tarcia ¹⁾ %	Rodzaj wykończenia
					cN	(G)		łączenie i skręcanie po raz pierwszy	duży	wytrzymałości %	Tex %		
1939 — 712	072 — 941	140 × 3 × 3	1348	5	25100	(25600)	4,5	250	155	12,5	4,5	gotowane i nabliżczane	
	092 — 941	100 × 3 × 3	963		18900	(19300)		300	185				
	102 — 941	84 × 3 × 3	809		15900	(16200)		340	200				
	112 — 940	68 × 2 × 3	429		8400	(8600)		465	275				
	112 — 941	68 × 3 × 3	643		12600	(12900)		380	225				
	112 — 961	68 × 3 × 4	865		17000	(17300)		380	195				
	112 — 981	68 × 3 × 5	1081		21200	(21600)		380	170				
	112 — 900	68 × 3 × 6	1310		25700	(26200)		380	155				
	112 — 900	68 × 3 × 7	1528		30000	(30600)		380	144				
	112 — 900	68 × 3 × 8	1746		34300	(34900)		380	135				
	112 — 942	68 × 4 × 3	865		17000	(17300)		329	195				
	112 — 962	68 × 4 × 4	1153		22600	(23100)		329	169				
	112 — 943	68 × 5 × 3	1081		21200	(21600)		293	175				
	112 — 948	68 × 10 × 3	2183		42800	(43700)		207	123				
	112 — 940	56 × 2 × 3	353		6900	(7100)		518	305				
	122 — 900	56 × 3 × 2	353		6900	(7100)		438	245				
	122 — 941	56 × 3 × 3	529		10400	(10600)		438	210				
	122 — 961	56 × 3 × 4	712		14000	(14200)		438	181				
	122 — 981	56 × 3 × 5	890		17500	(17800)		438	163				
	122 — 900	56 × 3 × 6	1079		21200	(21600)		438	148				
	133 — 140	50 × 2 × 3	315		6500	(6600)		562	320				
	133 — 141	50 × 3 × 3	473		9700	(9900)		444	260				
	133 — 161	50 × 3 × 4	636		13100	(13400)		444	225				
	133 — 181	50 × 3 × 5	795		16400	(16700)		444	201				
	133 — 142	50 × 4 × 3	636		13100	(13400)		380	225				
	133 — 162	50 × 4 × 4	848		17500	(17800)		380	195				
	143 — 140	40 × 2 × 3	252		5200	(5300)		597	355				
	143 — 141	40 × 3 × 3	378		7800	(7900)		496	290				
	143 — 161	40 × 3 × 4	509		10500	(10700)		496	251				
	143 — 181	40 × 3 × 5	636		13100	(13400)		496	225				
143 — 100	40 × 3 × 6	763	15700	(16000)	496	205							
143 — 100	40 × 3 × 7	899	18500	(18900)	496	190							
143 — 143	40 × 5 × 3	636	13100	(13400)	383	225							
143 — 162	40 × 5 × 4	856	17600	(18000)	383	195							
143 — 145	40 × 7 × 3	899	18500	(18900)	324	185							
122 — 162	56 × 4 × 4	950	18600	(19000)	379	157							
Metoda badania wg	—	—	PN-72/P-04653		PN-72/P-04654			PN-70/P-04652		PN-72/P-04654	PN-72/P-04653	—	—

¹⁾ Wartość wskaźnika zostanie ustalona w ciągu roku od czasu ustanowienia niniejszej normy.

Orientacyjne średnice sznurka załankowego

Lp.	Budowa sznurka	Średnica sznurka, mm
1	140 × 3 × 3	1,284
2	100 × 3 × 3	1,085
3	84 × 3 × 3	0,994
4	68 × 2 × 3	0,724
5	68 × 3 × 3	0,889
6	68 × 3 × 4	1,029
7	68 × 3 × 5	1,151
8	68 × 3 × 6	1,267
9	68 × 3 × 7	1,368
10	68 × 3 × 8	1,463
11	68 × 4 × 3	1,029
12	68 × 4 × 4	1,190
13	68 × 5 × 3	1,151
14	68 × 10 × 3	1,634
15	56 × 2 × 3	0,658
16	56 × 3 × 2	0,658
17	56 × 3 × 3	0,805
18	56 × 3 × 4	0,934
19	56 × 4 × 4	1,078
20	56 × 3 × 5	1,043
21	56 × 3 × 6	1,148
22	50 × 2 × 3	0,619
23	50 × 3 × 3	0,759
24	50 × 3 × 4	0,882
25	50 × 3 × 5	0,987
26	50 × 4 × 3	0,882
27	50 × 4 × 4	1,018
28	40 × 2 × 3	0,556
29	40 × 3 × 3	0,668
30	40 × 3 × 4	0,791
31	40 × 3 × 5	0,882
32	40 × 3 × 6	0,966
33	40 × 3 × 7	1,050
34	40 × 5 × 3	0,882
35	40 × 5 × 4	1,025
36	40 × 7 × 3	1,050

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/7596-07

Istotne zmiany w stosunku do BN-66/7596-07

a) wprowadzono oznaczenie wg SWW i SWA;
b) uaktualniono asortyment sznurka załankowego Inianego;

c) wprowadzono wskaźniki: współczynnik zmienności numeru i współczynnik tarcia;
d) wprowadzono zasady jakościowania sznurka załankowego.

11. **BN-72/7596-07** Nici z włókien tykowych specjalne lniane 100% gotowane. Sznurek za-
łankowy lniany
1178
W punkcie **4.1g)** skreśla się postanowienia dotyczące oznaczania wyrobów ceną.

zmiana **1**
90.12.07