

WYROBY PRZEMYSŁU WŁÓKIEN ŁYKOWYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-73
	Przędza papierowa specjalna kordelkowa	7596-08
		Zamiast BN-66/7596-08
		Grupa katalogowa VI 78 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest przędza papierowa specjalna, tzw. kordel, używana do owijania żył kabli telekomunikacyjnych.

1.2. Normy i dokumenty związane

Normy związane podano w załączniku. Systematyczny Wykaz Wyrobów, tom III. GUS. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1968

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie asortymentu — wg SWW podbranza 2071, uzupełnione po kresce ukończonej średnicą przędzy.

2.2. Przykład oznaczenia przędzy papierowej (2071-2), specjalnej (2), kordelkowej (3) o średnicy 0,8 mm:

2071-223/0,8 BN-73/7596-08

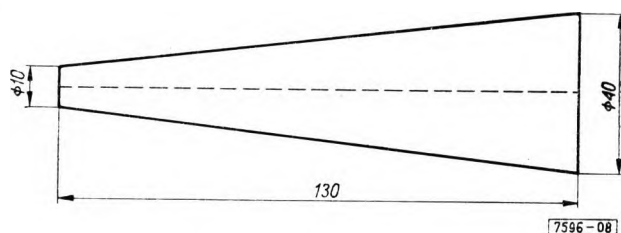
3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

3.1. Wykonanie. Przędzę specjalną kordelkową należy wykonać z importowanego papieru do kabli telekomunikacyjnych o grubości 0,03 mm i o barwie naturalnej.

Do obrotu towarowego dopuszcza się przędzę kordelkową spełniającą wymagania technologiczno-użytkowe podane w załączniku i nie zawierającą w jednym nawoju więcej niż 3 węzły tkackie, których końce nie przekraczają 20 mm. Wszystkie łączenia należy zaznaczyć karteczką widoczną na zewnątrz nawoju.

3.2. Oznaczenie średnicy. Pomiary średnicy przędzy specjalnej kordelkowej należy wykonać na

stożkowym trzpieniu, którego wymiary w mm i kształt przedstawiono na rysunku.



Z każdego pobranego do badań nawoju należy nawinąć na trzpień 50 zwojów, ściśle przylegających do siebie, następnie należy zmierzyć suwmiarką długość powierzchni nawinięcia na trzpień. Podzielenie uzyskanej wartości pomiaru przez 50 daje średnicę przędzy w danym nawoju. Pomiar należy wykonać przy wilgotności 15%.

Za średnicę przędzy kordelkowej należy przyjąć średnią arytmetyczną wyznaczonych średnic wszystkich nawojów pobranych do badań.

3.3. Zestawienie wymagań i metod badań podano w załączniku.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Przędzę specjalną kordelkową należy nawijać krzyżowo-cylindrycznie na przecięte w jednym miejscu, wzdłuż całej długości osi, cewki papierowe impregnowane lub z tworzyw sztucznych moletowane na zewnętrznej powierzchni.

Wymiary cewek: długość 100+3 mm, średnica wewnętrzna 29+1 mm.

Nawoje przędzy powinny mieć wymiary: długość 85÷95 mm, średnicę 80÷100 mm. Czoła nawojów powinny być bez zwisających zwojów i tak

¹⁾ Symbol wg SWW: 2071-223

Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Lniarskiego dnia 4 kwietnia 1973 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1974 r.

(Dz. Norm. i Miar nr 23/1973, poz. 68)

uformowane, by nie przeszkadzały w odwijaniu przędzy kordelkowej. Koniec przędzy powinien być zaczepiony pod ostatnie zwoje. Każdy nawój należy zabezpieczyć przed opadaniem zwojów przez założenie wzdłuż osi gumki — recepturki.

Nawoje przędzy, o jednakowej średnicy, należy pakować w żeberkowe skrzynki drewniane lub metalowe. Poszczególne skrzynki powinny zawierać nie więcej niż 40 kg przędzy kordelkowej. Załadowaną i zamkniętą skrzynkę należy zaplombować.

Każdy nawój powinien mieć etykietę zawierającą co najmniej następujące dane:

- a) nazwę i znak wytwórni,
- b) średnicę przędzy kordelkowej.

Na każdą skrzynkę z przędzą kordelkową należy nakleić etykietę zawierającą co najmniej następujące dane:

- a) nazwę i znak wytwórni,
- b) oznaczenie przędzy kordelkowej wg 2.2,
- c) masę przędzy brutto, netto i handlową,
- d) numer skrzynki,
- e) znak kontroli,
- f) datę pakowania (miesiąc i ostatnie dwie cyfry roku),
- g) cenę jednostkową.

4.2. Przechowywanie. Skrzynki z przędzą kordelkową należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, w warunkach zabezpieczających przędzę przed zabrudzeniem, uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym.

Skrzynki powinny być ułożone na kratownicach w odległości co najmniej 10 cm od podłogi oraz 50 cm od ściany, jeżeli przepisy przeciwpożarowe nie postanawiają inaczej.

Poszczególne nawoje przędzy kordelkowej należy przechowywać na czystych regałach znajdujących się w odległości 50 cm od ścian.

4.3. Transport. Przędzę specjalną kordelkową należy przewozić wszelkimi odpowiednio zabezpieczonymi środkami transportu lądowego. Podczas przeładunku i transportu przędza powinna być zabezpieczona przed opadami atmosferycznymi, wszelkimi zanieczyszczeniami oraz mechanicznymi uszkodzeniami.

5. BADANIA ODBIORCZE

5.1. Partia. Partię stanowi określona liczba nawojów przędzy specjalnej kordelkowej o tym sa-

mym oznaczeniu, dostarczona za jednym dowodem dostawy.

5.2. Rodzaje badań

a) oględziny zewnętrzne — polegające na sprawdzeniu wyglądu zewnętrznego całej przedstawionej do odbioru partii z kwitem przesyłowym; uszkodzone skrzynki należy usunąć z partii przed przystąpieniem do odbioru;

b) badania wstępne — polegające na sprawdzeniu prawidłowości nawinięcia oraz znakowania nawojów wylosowanych wg 5.3,

c) badania szczegółowe — polegające na sprawdzeniu zgodności próbek pobranych wg 5.3 z wymaganiami podanymi w 3.1 i 3.3.

5.3. Pobieranie próbek. Z każdej partii przedstawionej do odbioru należy pobrać do badań wstępnych i szczegółowych, w sposób losowy na ślepo, zależnie od wielkości partii, liczbę nawojów przędzy wg tablicy.

Liczba nawojów w partii	Liczba nawojów pobranych do badań	Dopuszczalna liczba nawojów wadliwych
100 ÷ 1000	15	1
1001 ÷ 2000	25	2
powyżej 2000	50	4

Do badań szczegółowych należy pobrać przędzę kordelkową z zewnętrznych warstw wylosowanych nawojów po odrzuceniu zniekształconych końców.

5.4. Ocena partii. Partię przędzy specjalnej kordelkowej przedstawioną do odbioru należy uznać za dobrą i zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania przeprowadzone wg 5.2 dały wyniki dodatnie.

5.5. Zaświadczenie jakości. Do każdej partii należy dołączyć atest zawierający wyniki badań oraz stwierdzenie zgodności z wymaganiami normy.

6. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

Do dnia 31 grudnia 1974 r. w przędzy papierowej specjalnej kordelkowej dopuszcza się sporadycznie występujące nierównomiernie ułożony skręt i spłaszczenia przędzy na długości nie przekraczającej 3 cm.

K O N I E C

Załącznik

INFORMACJE DODATKOWE do BN-73/7596-08

Istotne zmiany w stosunku do BN-66/7596-08

- a) uaktualniono asortyment przędzy papierowej specjalnej kordelkowej;
- b) podwyższono wskaźnik wytrzymałości przez wprowadzenie surowca importowanego;

- c) zaostrzono wymagania dotyczące błędów przędzy, eliminując:
 - nieskręconą tasiemkę,
 - zwisające zwoje,
 - miękkie nawinięcia nawojów.

Załącznik
do BN-73/7596-08

Zestawienie wymagań i metod badań

Nazwa wyrobu	Kordel										Metoda badania wg
	160	200	300	360	480	560	640	680	800		
Numer nominalny	tex	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,1	1,2	3.2
Srednica	mm	±0,020	±0,025	±0,030	±0,035	±0,040	±0,045	±0,050	±0,055	±0,060	
Dopuszczalne odchylenie od średnicy	mm										
Wytrzymałość na rozciąganie w stanie aklimatyzowanym — siła zrywająca, nie mniej niż	daN (kG)	0,98 (1,00)	1,28 (1,30)	1,67 (1,70)	2,16 (2,20)	2,74 (2,80)	3,43 (3,50)	3,92 (4,00)	4,65 (4,75)	5,54 (5,65)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż	%	15									
Wydłużenie, nie mniej niż	%	6									
Kierunek skrętu		Z									
Liczba skrętów na 1 m		570	400	370	335	290	275	250	220	185	PN-70/P-04652
Współczynnik zmienności liczby skrętów	%	8									
Wilgotność, %	w obrocie	20									
	do rozliczeń handlowych	15									
pH		6,5 ÷ 8,0									
Dopuszczalna zawartość popiołu	%	0,9									
¹⁾ Na specjalne żądanie odbiorcy.											