

WYROBY GALANTERYJNE Z MAS PLASTYCZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-74
	Galanteria odzieżowa Klamry z polimetakrylanu metylu	8514-03
		Grupa katalogowa XI 53

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są klamry z polimetakrylanu metylu używane jako dodatki krawieckie, stosowane do zapinania pasków oraz jako element dekoracyjny przy odzieży.

1.2. Określenia

1.2.1. Śmugi perłowe - niejednolite ułożenie cząsteczek i pigmentu perłowego.

1.2.2. Rysy - mechaniczne i samorzutne uszkodzenia powierzchniowe występujące pojedynczo lub w skupiskach.

1.2.3. Odpryski - odpadanie drobnych kawałków od powierzchni.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie asortymentu - wg SWW i SWA podbranża 2881-313 i 2881-314 uzupełnione po kresce ukośnej wymiarem klamry A i numerem normy BN-74/8514-03.

2.2. Przykład oznaczenia

Przykład 1. Galanteria osobno nie wymieniona (2881), dodatki krawieckie (-3), klamry i sprzączki konfekcyjne (1), klamry z tworzyw sztucznych wtryskiwane (3), z polimetakrylanu metylu (+9), z poprzeczką bez kolca (2), szerokość paska powyżej 20 do 25 mm (2), o wielkości prześwitu klamry A 25 mm:

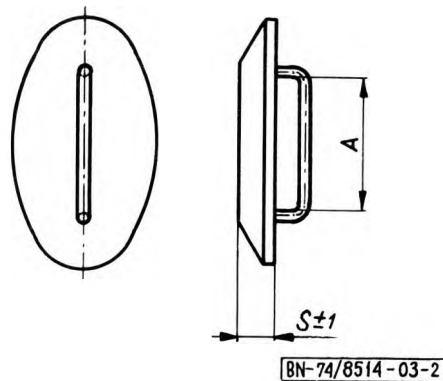
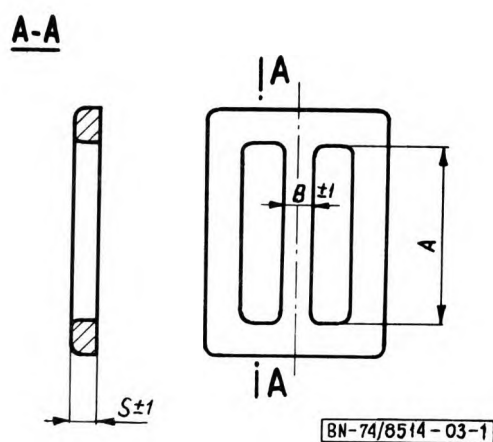
2881-313+922/25 BN-74/8514-03

Przykład 2. Galanteria osobno nie wymieniona (2881), dodatki krawieckie (-3), klamry i sprzączki konfekcyjne (1), klamry z tworzyw sztucznych obrabiane mechanicznie (4), z polimetakrylanu metylu (+2), wycięcia wytłaczane (1), z poprzeczką bez kolca (2), szerokość paska powyżej 20 do 25 mm (-2), o wielkości prześwitu klamry A 25 mm:

2881-314+212-2/25 BN-74/8514-03

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary prześwitu kłamer (A) w mm oraz odchyłki grubości (S) i szerokości mostka (B) podano na rys. 1 i 2 oraz w tabl. 1.



Tablica 1

Wymiary prześwitu kłamer																	
mm																	
Wymiar nominalny A	6	8	10	12	15	20	25	30	35	40	45	50	60	70	80	90	100
Dopuszczalna odchyłka	±1						±1,5			±2							

Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanterijnych
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanterijnych dnia 12 marca 1974 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1975 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 20/1974 poz. 65)

3.2. Materiał

a) Klamry otrzymywane metodą wtrysku są wykonywane z metapleksu G w postaci granulek o wymaganiach fizykomechanicznych wg tabl. 2.

Tablica 2

Wymagania	Odmiana			
	A		B	
	Gatunki			
	I	II	I	II
a) Temperatura mięknięcia określana metodą Vicata, K (°C), nie mniej niż	376 (103)	368 (95)	368 (95)	363 (90)
b) Wskaźnik płynięcia w temperaturze 483 K (210°C) przy obciążeniu 9,8 N (10 kG), nie mniej niż g/10 min	0,6	0,5	2,0	1,5
c) Udarność bez karbu MN/m ² (kG/cm ²), nie mniej niż	1,76 (18)	1,37 (14)	1,37 (14)	1,17 (12)
d) Wtrącenia obcych o wielkości powyżej 0,5 mm	nie dopuszcza się	nie normalizuje się	nie dopuszcza się	nie normalizuje się

b) Klamry otrzymywane metodą obróbki mechanicznej wykonuje się z metapleksu, płyty B - wg BN-71/6368-03.

Tablica 4

Lp.	Określenie wad	Umiejscowienie	Wielkość wad
1	Smugi perłowe	na spodzie	nie normalizuje się
2	Rysy	na spodzie	pojedyncze rysy o powierzchni łącznej nie przekraczającej 10%
3	Odpryski	na spodzie	słabo widoczne odpryski o powierzchni łącznej nie przekraczającej 10%
4	Drobne pozostałości pasty polerowniczej	na krawędziach otworów	nie normalizuje się
5	Stępione ślady pozostawione przez wykrojniki	na wszystkich krawędziach	nie normalizuje się
W jednej klamrze dopuszcza się do trzech wad.			

3.3. Wykonanie. Klamry powinny być wykonane zgodnie z zatwierdzonymi wzorami. W klamrach wykonanych metodą wtrysku dopuszcza się linie łączenia, ślady obciążenia wlewka oraz ślady wyrzutnika na licu mostka, nie obniżające estetyki wyrobu.

Wytrzymałość mostka na obciążenie statyczne w jego środkowej części powinna wynosić nie mniej niż:

- dla klamer o prześwicie do 40 mm - 29,5 N (3 kG),
- dla klamer o prześwicie od 41 mm - 59 N (6 kG).

3.4. Wady. Charakterystyka dopuszczalnych wad klamer otrzymywanych metodą:

- wtrysku - wg tabl. 3,
- obróbki mechanicznej - wg tabl. 4.

Tablica 3

Lp.	Określenie wad	Umiejscowienie	Wielkość wad
1	Zapadnięcia	na powierzchni i obrzeżu	łagodne zapadnięcia nie zmieniające kształtów i estetyki klamry
2	Słabo widoczne zanieczyszczenia ciałami obcymi	na spodzie	drobne zanieczyszczenia nie wpływające na wygląd estetyczny
3	Odcienie w tej samej barwie	na całej powierzchni	słabo widoczne odczyki
4	Rąbki prasownicze	w miejscu łączenia się dwóch części formy	o szerokości i wysokości 0,2 mm
W jednej klamrze dopuszcza się do trzech wad.			

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Opakowania jednostkowe. Określoną liczbę klamer jednego wzoru i koloru należy ułożyć w pudełko tekturowe wg PN-73/0-79401.

Pudełka należy okleić taśmą papierową powleczoną klejem 1 wg PN-62/P-50551, tak aby uniemożliwić dostęp do klamer, bez uszkodzenia opakowania. Na pudełku umieścić nalepkę zawierającą co najmniej dane wg 4.2.1, w miejscu łączenia taśmy oklejającej zaopatrzyć ją znakiem KJ.

Dopuszcza się stosowanie pudełek z tworzyw sztucznych o wymiarach zgodnych z PN-71/0-79026.

Opakowanie jednostkowe należy ułożyć w opakowaniu transportowym ściśle bez wolnych przestrzeni.

4.1.2. Opakowania transportowe. Klamry zapakowane w pudełka ułożyć w sposób zabezpieczający swobodne przesuwanie się opakowań jednostkowych w skrzynce z tarcicy wg PN-71/D-79601. Wnętrze skrzynki przed wypełnieniem powinno być wyłożone papierem pakowym wg BN-66/7326-01.

Skrzynki z zawartością większą niż 20 kg należy zabezpieczyć taśmą stalową Op 10×0,4 do 16×0,4 PN-73/H-92326. Dopuszcza się stosowanie taśmy tworzywowej.

Zamiast skrzynek mogą być stosowane pudła wg PN-73/0-79402. Przy pakowaniu w pudła nie stosować wykładania papierem pakowym. Zabezpieczenie pudeł wg 4.1.2.

4.2. Znakowanie opakowań

4.2.1. Napisy na pudełkach. Na pudełku należy umieścić nalepkę zawierającą co najmniej następujące dane:

- symbol graficzny i nazwę producenta,
- symbol wyrobu wg 2.1,
- liczbę sztuk,
- jakość wyrobu,
- znak kontroli jakości,
- kolor wyrobu,
- nazwę wyrobu i rodzaj surowca,
- cenę za sztukę.

4.2.2. Napisy na skrzynkach i pudłach:

- nazwa i adres wytwórcy,
- nazwa i adres odbiorcy,
- data nadania przesyłki,
- na jednej ze skrzynek partii napis "specyfikacja" wskazujący jej umiejscowienie.

4.3. Przechowywanie. Klamry powinny być przechowywane w magazynach zamkniętych w odległości nie mniejszej niż 1 m od urządzeń grzejnych.

Magazyny do przechowywania klamer powinny być pomieszczeniami czystymi, suchymi, o temperaturze 278 ÷ 298 K (5 ÷ 25°C), przewlewnymi oraz wolnymi od zanieczyszczeń chemicznych. Klamry przechowuje się w pudełkach na regałach lub w opakowaniu zbiorczym na podłodze magazynu z zastosowaniem podkładu. Wysokość układanych stosów nie może powodować odkształceń opakowań.

4.4. Transport. Do przewozu klamer należy stosować dwa rodzaje środków transportu:

- transport kolejowy,
- transport samochodowy.

Do transportu kolejowego powinny być używane wagony kryte.

Do przewozu klamer transportem samochodowym powinny być używane samochody skrzyniowe kryte. Skrzynie ładunkowe powinny być okryte plandeką umocowaną na stałe, napiętą, z tyłu szczelnie zasnurowaną.

Załadunek i przeładunek klamer powinien być wykonany w warunkach zabezpieczających produkt przed opadami atmosferycznymi. Należy unikać rzucania skrzyń transportowych z ładunkiem klamer.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- a) oględziny zewnętrzne (3.3 i 3.4),
- b) sprawdzenie wytrzymałości mostka (3.3),
- c) sprawdzenie wymiarów (3.1).

5.2. Przygotowanie partii do badań. Partię stanowią klamry jednego wzoru, rodzaju i wielkości.

5.3. Pobieranie próbek. Próbki do badania należy pobrać w sposób losowy metodą na ślepo wg PN/N-03010 zgodnie z tabl. 5.

Tablica 5

Liczność partii sztuk	Liczność próbek sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbkach
do 1 000	15	2
1 001 ÷ 2 500	25	3
2 501 ÷ 6 300	40	5
6 301 ÷ 16 000	60	8
16 001 ÷ 40 000	100	10
40 001 ÷ 100 000	150	14
100 001 ÷ 250 000	250	22

5.4. Opis badań

5.4.1. Oględziny zewnętrzne klamer należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

5.4.2. Sprawdzenie wytrzymałości mostka. Wytrzymałość mostka klamer należy badać przewlekając przez otwór klamry sznurek z ciężarkiem zawieszonym na środku wg 3.3. W czasie badań w ciągu 3 min nie powinno nastąpić zerwanie mostka. Badana klamra powinna być w pozycji poziomej podparta tak, aby cały mostek był wolny.

5.4.3. Sprawdzenie wymiarów zewnętrznych i wewnętrznych wykonuje się za pomocą suwmiarki z nożem o podziałce z dokładnością do 0,1 mm.

5.5. Ocena wyników badań. Klamrę należy uznać za dobrą, jeżeli wszystkie badania wymienione w 5.1 dały wynik dodatni.

5.6. Ocena partii. Partię klamer uznaje się za zgodną z normą, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce jest mniejsza lub równa liczbie podanej w tabl. 5.

6. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

Do dnia 31 grudnia 1975 r. dopuszcza się, oprócz wymiarów przewidzianych klamer objętych normą, także inne zatwierdzone jako wzory przed dniem 1 stycznia 1974 r.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych.

2. Normy i dokumenty związane

PN-72/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe z tarcicy, zbijane. Wspólne wymagania
PN-73/H-92326 Taśma stalowa walcowana na zimno do pancernienia kabli i opakowań
PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek
PN-71/O-79026 Opakowania jednostkowe. Szeregi wymiarowe

PN-73/O-79401 Opakowania jednostkowe kartonowe i tekturowe. Pudełka
PN-73/O-79402 Opakowania transportowe tekturowe. Pudła
PN-62/P-50551 Taśmy papierowe powleczone klejem
BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe
BN-71/6368-03 Żyvice polimetakrylanowe. Metapekt. Płyty B
Systematyczny Wykaz Wyrobów, T. 3. GUS Warszawa: Wydawnictwo Katalogów i Cenników 1968
Systematyczny Wykaz Asortymentowy, podbranza 2881. Galanteria osobno nie wymieniona - Zjednoczenie Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych. Warszawa: Wydawnictwo Katalogów i Cenników 1969