

Materiały budowlane Materiały izolacyjne	N O R M A B R A N Ż O W A	BN - 69 6752 - 11
	Wyroby z tworzywa korko- wego	
	Paski suberytowe włókiennicze	Gr.katal.IX-23

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są paski suberytowe, wykonane z tworzywa korkowego wg PN-66/B-01200.

1.2. Zakres stosowania. Paski suberytowe włókiennicze przeznaczone są do sklejanie części współpracujących w różnego typu maszynach włókienniczych.

1.3. Normy związane

- PN-66/B-01200 - Wyroby i półfabrykaty korkowe. Podział, nazwy i określenia.
- PN-64/C-04238 - Guma. Pomiar twardości metodą Shore'a.
- PN-68/6756-02 - Płyty uszczelkowe suberytowe.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Zasada podziału. W zależności od twardości tworzywa korkowego, z którego wykonane są paski, rozróżnia się 2 rodzaje pasów suberytowych włókienniczych:

"M"- miękkie

"T"- twarde

2.2. Przykład oznaczenia pasów suberytowych włókienniczych o długości 440 mm, szerokości 30 mm i grubości 8 mm, wykonanych z tworzywa korkowego twardego:

PASKI SUBERYTOWE T 440 x 30 x 8
BN-69/6752-11

Zjednoczenie Przemysłu Izolacji Budowlanej
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Izolacji Budowlanej dnia 25.V.1969 r. jako norma obowiązująca od dnia 1.VIII.1969 r. w zakresie produkcji i odbioru/Mon.
Polski Nr.....poz...../

Druk i rozpowszechnianie Zakład Reprodukcyj i WDB, Warszawa,
ul.Królewska 27 - Dział Sprzedaży ul.Męcińska 13/15 - telefon
10-20-28. Zamówienie nr 1086 z dnia 30.VII.69 r. Nakład 150+30
Cena zł.- 4,50 Ark. druk. 0,75

3. WYMAGANIA3.1. Wymiary3.1.1. Długość pasków w mm należy przyjmować wg tablicy 1Tablica 1

Długość pasków	Zakres stopniowania wymiarów długości	Dopuszczalne odchyłki
100 - 300	co 5,0	+3,0 -1,0
310 - 600	co 10,0	+5,0 -2,0
650 - 950	co 50,0	+10,0 - 2,0

3.1.2. Szerokości pasków w mm należy przyjmować wg tablicy 2Tablica 2

Szerokości pasków	Zakres stopniowania wymiarów szeroko- ści	Dopuszczalne odchyłki
10-30	co 1,0	$\pm 0,5$
35-100	co 5,0	$\pm 0,8$
110-200	co 10,0	$\pm 1,2$

3.1.3. Grubości pasków należy przyjmować wg BN-68/6756-02.
wg BN-68/6756-02. Tablica 2, płyty suberytowe D.

3.2. Materiał - płyty suberytowe uszczelkowe "D", wg BN-68/
/6756-02.

Tablica 3

Rodzaj pasków	Twardość
M	$60 \pm 5^{\circ}$
T	$80 \pm 5^{\circ}$

3.3. Wykonanie. Paski suberytowe należy wykonać z płyt suberytowych uszczelkowych D przez skrawanie narzędziami nieużywionymi. Płaszczyzny cięcia powinny wykazywać naturalną gładkość tworzywa korkowego.

3.4. Dopuszczalne wady pasków suberytowych podaje tablica 4.

Tablica 4

Lp.	Określenie wady	Wielkość wady
1	Plamistość wynikająca z przebarwień tworzywa korkowego	dopuszczalne plamy o powierzchni do 1 cm^2 w ilości do 5 szt. na każde 100 mm długości paska
2	Lokalne odgnioty, ubytki lub starcia powierzchni czołowych	maks. powierzchnia 3 cm^2 , maks. głębokość równa tolerancji grubości paska
3	Zadziory na krawędziach bocznych wynikające z nieznacznego stąpienia się narzędzi tnących	maks. wysokość ponad powierzchnie boczne $0,3 \text{ mm}$
4	Romboidalność wynikająca z nieprostokątności krawędzi bocznych do powierzchni czołowych	dopuszczalne odchylenie krawędzi bocznych od położenia prostokątnego nie przekraczające 5°

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Paski suberytowe należy pakować po 10 szt. Każde opakowanie jednostkowe /paczka opasana z dwóch stron taśmą papierową/ powinno być zaopatrzone w nalepkę zawierającą co najmniej następujące dane:

- a/ nazwę wytwórni,
- b/ oznaczenie pasków,
- c/ ilość sztuk.

Jako opakowania transportowe należy stosować pudełka kartonowe lub skrzynki drewniane. Paczki pasków suberytowych powinny wypełniać opakowanie transportowe w sposób uniemożliwiający ich przesuwanie się. Waga brutto jednego opakowania nie powinna przekraczać 40 kg. Na każdym opakowaniu transportowym należy umocować nalepkę zawierającą co najmniej:

- a/ adres i nazwę wytwórni,
- b/ adres wysyłkowy,
- c/ liczbę sztuk,
- d/ numer zamówienia,
- e/ wagę brutto w kg.

Wewnątrz opakowania powinno być umieszczone zaświadczenie zawierające co najmniej:

- a/ adres, nazwę wytwórni,
- b/ oznaczenie pasków suberytowych,
- c/ liczbę sztuk,
- d/ datę zapakowania.

Na każdym opakowaniu powinien być umieszczony napis "nie rzucać".

4.2. Przechowywanie. Paski suberytowe należy przechowywać w suchym i przewiewnym magazynie w temp. $18 \pm 5^\circ \text{C}$ przy względnej wilgotności $65 \pm 5\%$, układając je w opakowaniach jednostkowych na regałach drewnianych.

4.3. Transport. Paski suberytowe powinny być przewożone krytymi środkami zabezpieczonymi przed przenikaniem do wewnątrz wpływów atmosferycznych. Opakowania z paskami powinny być ładowane na środku transportowym ściśle obok siebie, a ewentualnie luki zabezpieczone materiałem wyściółkowym lub w inny sposób, /np. łataniami drewnianymi/, tak, aby ładunek tworzył zwartą całość zabezpieczoną przed przesuwaniem i wzajemnym uszkodzeniem.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Celem uzgodnienia zgodności z wymaganiami wg rozdziału 3, paski suberytowe należy poddać kolejno następującym badaniom:

- a/ sprawdzenie wymiarów,
- b/ sprawdzenie wyglądu zewnętrznego,
- c/ sprawdzenie jakości materiału na podstawie zaświadczenia wytwórcy.

5.2. Przygotowanie do badań. Przed przystąpieniem do badań należy sprawdzić zgodność opakowania z punktem 4.1., a następnie podzielić paski suberytowe na partie o jednakowych wymiarach i oznaczeniu.

5.3. Pobieranie próbek. Z partii pasków suberytowych przedstawionej do badań należy pobrać w sposób losowy próbkę o liczności wg tablicy 5.

Tablica 5

Łączność partii	Łączna ilość sztuk w próbce	Największa dopuszczalna łączna liczba pasków niedobrych w próbce
1	2	3
do 160	15	1
161 - 630	40	2
631 - 2500	60	3

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie wymiarów na zgodność z 3.1. wykazuje się za pomocą sprawdzianów lub innych przyrządów pomiarowych. Grubość pasków sprawdza się za pomocą grubościomierza z dokładnością do 0,1 mm co najmniej w 4 równomiernie rozłożonych miejscach na powierzchni paska. Miejsca pomiaru powinny być oddalone co najmniej 5 mm od brzegu paska.

5.4.2. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego na zgodność z 3.3. i 3.4. przeprowadza się okiem nieuzbrojonym.

5.4.3. Sprawdzenie materiału - polega na zbadaniu zgodności zaświadczenia wytwórcy z wymaganiami wg 3.2.

Badania twardości wykonuje się przez jej pomiary aparatem do badania twardości wg Shore'a "A" w sposób podany w PN-64/C-04238. Dla pasków suberytowych nie należy określać wytrzymałości na zginanie wg wymagań BN-68/6756-02.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Pasek suberytowy dobry - pasek należy uznać za dobry, jeżeli przeszedł przez wszystkie badania zawarte w 5.1. z wynikiem dodatnim.

5.5.2. Pasek suberytowy niedobry - badany pasek należy uznać za niedobry, jeżeli wynik chociażby badania podanego w 5.1. był ujemny. Paska uznanego za niedobry na jedno z badań nie należy poddawać dalszym badaniom.

5.5.3. Ocena partii. Partię pasków suberytowych należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekroczy dopuszczalnej liczby podanej w tablicy 5.

K O N I E C