

wycof 1.07.88
5/88 poz 12

6305

UKD 676.4:676.6:676.831

ob. 88/7337-05

PRZEMYSŁ PAPIERNICZY	NORMA BRANŻOWA	BN-67
	Papier i karton do wyrobu cewek przędzalniczych	7337-05
		Zamiast RN-54/MPDiP-05087 Grupa katalogowa IX 67

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest papier i karton przeznaczone do wyrobu cewek przędzalniczych i tulei.

2. Przykład oznaczenia kartonu do wyrobu cewek przędzalniczych odmiany 2 o gramaturze 250 g/m², barwy zielonej, w zwojach o szerokości 1000 mm i średnicy 500 mm:

KARTON CEWKOWY 2-250-ziel-1000/500 BN-67/7337-05

3. Normy związane

PN-61/P-50067 Produkty przemysłu papierniczego. Badania techniczne. Klimatyzowanie próbek laboratoryjnych

PN-62/P-50081 Produkty przemysłu papierniczego. Badanie techniczne. Pobieranie próbek wytworów i przetworów papierniczych w postaci zwojów i zwoików o szerokości powyżej 250 mm

BN-67/7350-01 Wytwory papiernicze. Pakowanie, przechowywanie i transport

Pozostałe normy związane podano w tablicy na str. 2 i 3.

4. Wymagania i badania techniczne podano w tablicy na str. 2 i 3.

5. Pakowanie, przechowywanie i transport. Papier i karton cewkowe pakuje się wg BN-67/7350-01. Za zgodą dostawcy i odbiorcy dopuszcza się dostawę papieru i kartonu bez opakowania, jednak na odległość nie większą niż 50 km. W tym przypadku pierwsze dwie warstwy papieru lub kartonu odlicza się z wagi zwoju.

Przechowywanie, transport i napisy na opakowaniach - wg BN-67/7350-01.

6. Ocena partii. Partię papieru lub kartonu do wyrobu cewek przędzalniczych należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania wymienione w tablicy dadzą wynik dodatni.

Partię papieru lub kartonu do wyrobu cewek przędzalniczych należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli chociażby jedno z badań wymienionych w tablicy da wynik ujemny.

K O N I E C

Załącznik

Informacje dodatkowe

Institut Celulozowo-Papierniczy
Ustanowiona przez Zjednoczenie Przemysłu Celulozowo-Papierniczego w porozumieniu z Instytutem Celulozowo-Papierniczym dnia 20 kwietnia 1967 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i badań od dnia 1 stycznia 1968 r. (Mon. Pol. nr 36/1967 poz. 175)

Wymagania techniczne

Wymagania techniczne				Badania techniczne	
Wyszczególnienie	Jednostki miary	Odmiana 1 - do wyrobu cewek dla przędzy jedwabniczej oraz z włókien sztucznych i syntetycznych	Odmiana 2 - do wyrobu cewek termoutwardzalnych dla różnych rodzajów przędzy	Odmiana 3 - do wyrobu cewek nieimpregnowanych dla różnych rodzajów przędzy	Przygotowanie partii do badań oraz pobranie i przygotowanie próbek do badań
Wymiary zwojów	szerokość	mm	Klasa III		przed przystąpieniem do badań papier lub karton cewkowe należy posortować na partie zawierające wytwór tej samej odmiany, gramatury, barwy oraz pochodzący z tego samego zakładu produkcyjnego; próbki do badań należy pobrać wg PN-62/P-50081; kl. I - matyzowanie próbek - wg PN-61/P-50067
	dopuszczalne odchyłki szerokości		Klasa V		
	średnica zewnętrzna		675; 700; 750; 900; 1000; 1050; 1100; 1200; 1350; 1500; 1800; 2000 lub inne wg uzgodnionego zamówienia		
	średnica wewnętrzna tulei		10 ± 2		
	grubość ścianki tulei		450÷550 i inne wg uzgodnionego zamówienia		
Surowce	skład surowców włóknistych	-	zawartość podstawowych surowców włóknistych zgodna z przepisami obowiązującymi w przemyśle papierniczym powinna odpowiadać klasie V z tym warunkiem, że w odmianie 2 ścier białe nie powinien zawierać włókien drewna sosnowego - wg PN-55/P-02002		PN-65/P-50127
	gramatura	g/m ²	zawartość podstawowych surowców włóknistych zgodna z przepisami obowiązującymi w przemyśle papierniczym powinna odpowiadać klasie III wg PN-55/P-02002		PN-55/P-04040
Właściwości fizyczne i chemiczne	dopuszczalne odchyłki gramatury	mm	nie normalizuje się		PN-64/P-50129
	grubość		nie normalizuje się		
	dopuszczalne odchyłki grubości		nie normalizuje się		

cd. tablicy

Wymagania techniczne										Badania techniczne	
Wyszczególnienie		Jednostka miary	Odmiana 1 - do wyrobu cewek dla przędzy jedwabniczej oraz z włókien sztucznych i syntetycznych		Odmiana 2 - do wyrobu cewek termoutwardzalnych dla różnych rodzajów przędzy		Odmiana 3 - do wyrobu cewek nieimpregnowanych dla różnych rodzajów przędzy		Przygotowanie partii do badań oraz pobranie i przygotowanie próbek do badań	Sposób sprawdzenia wg	
			Klasa III		Klasa V						
Właściwości fizyczne i chemiczne	samozerwalność, w kierunku podłużnym, nie mniej niż	m	4500	4200	3000	2600	2700	2500	przed przystąpieniem do badań papier lub karton cewkowe należy posortować na partie zawierające wytwór tej samej odmiany, gramatury, barwy oraz pochodzący z tego samego zakładu produkcyjnego; próbki do badań należy pobrać wg PN-62/P-50081; klimatyzowanie próbek - wg PN-61/P-50067	PN-66/P-50133	
	przedarcie względne: - w kierunku podłużnym, nie mniej niż	g	130	75		60		PN-65/P-50131			
	- w kierunku poprzecznym, nie mniej niż		140	85		70					
	nasiąkliwość powierzchniowa średnio z obu stron, oznaczana metodą Cobba w ciągu 60 sek	g/m ²	25÷40							PN-65/P-50154	
	chłonność liniowa ksylenu po 10 min średnio z obu kierunków, nie więcej niż	mm	35	40		nie normalizuje się		PN-65/P-50152			
	sztywność	-	fakultatywnie							-	
	pH wyciągu wodnego	-	5,0÷7,0				nie normalizuje się			PN-62/P-50109	
	wilgotność, nie więcej niż	%	8							PN-65/P-50150	
	powierzchnia wg PN-55/P-02002	-	jednostronnie gładka				matowa			PN-54/P-04004	
	barwa wg PN-55/P-02002	-	dowolna wg uzgodnionego zamówienia między dostawcą i odbiorcą							z tym warunkiem, że dodatkowo należy sprawdzić:	
Wady	dopuszczalna liczba obrównych i sklejonnych (na szerokości 30÷50 mm) zerwań na każde 200 mm średnicy zwoju, nie więcej niż	-	1	2						a) występowanie wad,	
	nierówności czół zwojów	-	niedopuszczalne							b) rodzaj powierzchni,	
	dziury, fałdy, pofalowania, naderwania, wyrwania, przecięcia, plamy	-								c) sklejenie zerwań wstęgi w zwoju	
	barwienie	-								papier i karton cewkowe pod działaniem pary wodnej nie powinien barwić przędzy	

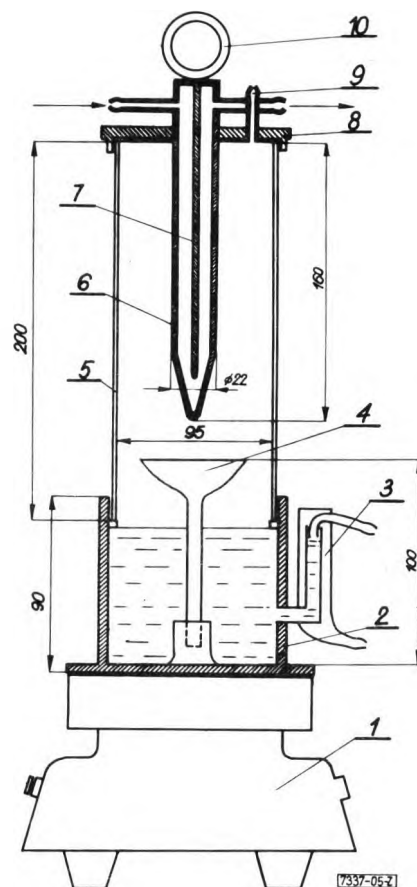
BN-67/7337-05

Metoda oznaczania trwałości wybarwień pod działaniem pary wodnej

1. Pobieranie i przygotowanie próbek do oznaczania. Próbkę ogólną przeznaczoną do oznaczania trwałości wybarwienia należy pobrać z partii zgodnie z PN-62/P-50081. Z próbki ogólnej należy pobrać na ślepo 5 arkuszy papieru lub kartonu, a następnie wyciąć w odległości co najmniej 100 mm od brzegu arkusza po jednym pasku o wymiarach 30×190 mm; paski należy poddać klimatyzacji zgodnie z PN-61/P-50067. Równocześnie przygotować białą przędzę bawełnianą surową.

2. Aparat. Do oznaczania trwałości wybarwienia stosuje się aparat przedstawiony na rysunku. Aparat składa się z cylindrycznego zbiornika 2 z urządzeniem odprowadzającym wodę 3, pozwalającym utrzymać ją na stałym poziomie. W dolnej części aparatu nad poziomem wody znajduje się (wsparte na nóżce) naczynko metalowe 4 w kształcie czaszy.

W cylindrycznym zbiorniku 2 osadzony jest szklany cylinder 5, uszczelniony wkładką gumową, stanowiący komorę parową. Cylinder zamykany jest metalową pokrywą 8 z przymocowanym do niej trzpieniem 6 zakończonym w kształcie stożka. Trzpień ma wewnątrz ściankę dzielącą 7 pozwalającą na równomierny przepływ wody chłodzącej w czasie wykonywania próby. W pokrywie aparatu jest otwór 9 do odprowadzania nadmiaru pary wodnej, na pokrywie zaś jest uchwyt do zdejmowania 10 w postaci kółka.



3. Wykonanie oznaczania. Aparat bez pokrywy umieścić na krytej płytce grzejnej (najlepiej elektrycznej z regulacją temperatury) 1. Za pomocą węży gumowych połączyć wlot trzpienia oraz urządzenia poziomującego 3 z kranami wodnymi, węże odprowadzające wodę zaś skierować do ścieku.

Do metalowego zbiornika 2 wrzucić kilka kawałków porcelany zabezpieczających wodę przed przegrzaniem.

Trzpień 6 szczelnie owinać przygotowanym paskiem badanego papieru lub kartonu i następnie nawinąć jedną warstwę białej przędzy bawełnianej surowej.

Zbiornik 2 napełnić wodą do stałego poziomu i włączyć płytkę grzejną. Po osiągnięciu temperatury wrzenia aparat zamknąć pokrywą 8 włączając równocześnie sekundomierz. Parowanie prowadzić w ciągu 15 min. Chłodzenie trzpienia należy wyregulować w ten sposób, aby ilość powstałego kondensatu w czasie wykonywania próby nie przekroczyła pojemności naczynka 4. Po 15 min zdjąć pokrywę aparatu i zamknąć dopływ wody chłodzącej do trzpienia. Pozostawić przędzę na trzpieniu jeszcze przez około 5 min w celu podsuszenia, a następnie nawinąć ją jedną warstwą na wycinek białego kartonu klasy III i porównać z taką samą próbką przędzy nieparowanej.

Wybarwienie papieru lub kartonu uważa się za całkowicie odporne na działanie pary wodnej, jeżeli próbka przędzy poddanej parowaniu nie uległa zabarwieniu. Jeżeli próbka przędzy uległa zabarwieniu, to wówczas wybarwienie papieru lub kartonu należy uznać za nieodporne na działanie pary wodnej.

4. Liczba oznaczeń. Należy wykonać 5 równoległych oznaczeń.

INDORMACJE DODATKOWE do BN-67/7337-05

1. Istotne zmiany w stosunku do RN-54/MPDiP-05087

- a) usunięto dwie odmiany papieru i kartonu cewkowego: lejkowy i wigoniowy,
- b) usunięto gatunek drugi,
- c) usunięto gramatury kartonu: 180, 280 i 320 g/m², natomiast wprowadzono nowe zgodnie z PN-66/P-50015,
- d) ustalono inne wymagania dla samozerwalności,
- e) usunięto badania odporności na podwójne zginanie, jako nieistotne,
- f) wprowadzono badania odporności na przedarcie,
- g) wprowadzono badania nasiąkliwości wody wg metody Cobba,
- h) wprowadzono badania chłonności liniowej ksylemu, dla papieru i kartonu na cewki impregnowane,
- i) wprowadzono fakultatywne badania sztywności,
- j) wprowadzono badania pH wyciągu wodnego,
- k) wprowadzono metodę badania odporności papieru i kartonu na działanie pary wodnej.

2. Odpowiedniki w normach zagranicznych

CSRS ČSN 50 2470 - norma nierównoważna.
ZSRR ГОСТ 891-55 - norma nierównoważna.

4 **BN-67/7337-05 Papier i karton do wyrobu cewek przedzalniczych**

zmiana 2

IX 67

18.4.79 r.

1. W punkcie 3. Normy związane

zamiast: PN-61/P-50067 powinno być: PN-77/P-50067 Produkty przemysłu papier-niczego. Klimatyzowanie próbek laboratoryjnych,

zamiast: PN-62/P-50081 powinno być: PN-78/P-50080 Papier i tektura. Pobiera-nie próbek.

2. W tablicy w kol. Wyszczególnienie, dla własności fizycznej w rubr. nasiąkliwość powierzchniowa zamiast: sek powinno być: s, dla

— w rubr. powierzchnia i barwa zamiast: PN-55/P-02002 powinno być: PN-76/P-50007,

w kol. Jednostka miary, dla własności fizycznej w rubr. przedarcie względne, obok dotychczasowej wprowadza się nową jednostkę miary mN o wartościach odpo-wiednio:

— w kierunku podłużnym

mN	1080	630	500
(G)	(110)	(64)	(51)

— w kierunku poprzecznym

mN	1170	710	590
(G)	(119)	(72)	(60)

W kol. Odmiana 1, 2, 3 w rubr. skład surowców włóknistych zamiast: PN-55/P-02002 powinno być: PN-76/P-50007.

W kol. Przygotowanie partii do badań

zamiast: PN-62/P-50081 powinno być: PN-78/P-50080,

zamiast: PN-61/P-50067 powinno być: PN-77/P-50067 oraz dopisuje się wyrazy:

w warunkach normalnych

W kol. Sposób sprawdzenia wg

zamiast: PN-55/P-04040 powinno być: PN-76/P-50125,

zamiast: PN-66/P-50133 powinno być: PN-74/P-50133,

zamiast: PN-54/P-04004 powinno być: PN-72/P-50126.

3. W Załączniku p. 1. Pobieranie i przygotowanie próbek do oznaczania

zamiast: PN-62/P-50081 powinno być: PN-78/P-50080,

zamiast: PN-61/P-50067 powinno być: PN-77/P-50067.

zmiana 1 — Biuletyn PKN nr 10/69 poz. 151

(Biuletyn PKNiM nr 8—9/79 poz. 77)

13 **BN-67/7337-05 Papier i karton do wyrobu cewek przedzalniczych**

zmiana 1

15.5.69 r.

IX 67

W tablicy parametr przedarcia w zakresie wymienionych samozerwalności zmienia się następująco:

Samozerwalność w kie-runku podłużnym, nie mniej niż		4500	4200	3000	2600	1700	2500
Przedarcie względne w G — w kierunku pod-lużnym, nie mniej niż	zamiast:	130		75		60	
	powinno być:	110		64		51	
— w kierunku po-przecznym, nie mniej niż	zamiast:	140		85		70	
	powinno być:	119		72		60	

(Biuletyn PKN nr 10/69, poz. 151)