

SPRZĘT DO SPRZĄTANIA I CZYSZCZENIA RĘCZNY	N O R M A B R A N Ż O W A	
	Wyroby szczotkarskie Pędzle	
	Pędzle malarskie płaskie	
	BN-85 4551-23/20	
		Zamiast ¹⁾
		Grupa katalogowa 1722

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot arkusza normy. Przedmiotem niniejszego arkusza normy są pędzle malarskie płaskie stosowane w pracach malarskich do farb, lakierów i emalii.

1.2. Określenia — wg BN-83/4550-33.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział pędzli malarskich płaskich wg KTM

2886-431 Pędzle malarskie płaskie zwykłe

2886-434 Pędzle malarskie kaloryferowe

2886-435 Pędzle malarskie angielskie

2886-436 Pędzle malarskie angielskie Junior

2886-439 Pędzle malarskie płaskie pozostałe

2.2. Wielkości. W zależności od szerokości, grubości i długości części pracującej, pędzle malarskie płaskie dzieli się na wielkości wg tabl. 1 ÷ 7.

2.3. Sposób budowy oznaczenia — wg BN-85/4551-23/01.

2.4. Przykład oznaczenia

a) pędzla malarskiego płaskiego zwykłego 2886-431 (2886-431), centralnego producenta 40 (40), o identyfikatorze 0-04 (0-04), o liczbie kontrolnej 1 (1), o szerokości części pracującej 63 mm (63), grubości części pracującej 5 mm (5), długości części pracującej 45 mm (45), wykonanego ze szczeciny krajowej taper ST (ST), z trzonkiem z tarnamidu OTM (OTM):

KTM 2886-431-400-041

PĘDZIEL PŁASKI ZWYKŁY 63-5-45 ST/OTM

BN-85/4551-23/20

b) pędzla płaskiego kaloryferowego 2886-434 (2886-434), centralnego producenta 40 (40), o identy-

fikatorze 0-27 (0-27), o liczbie kontrolnej 2 (2), o szerokości części pracującej 36 mm (36), grubości części pracującej 4 mm (4), długości części pracującej 45 mm (45), wykonanego ze szczeciny krajowej nieściąganej taper ST (ST), z trzonkiem z tarnamidu OTM (OTM):

KTM 2886-434-400-272

PĘDZIEL PŁASKI KALORYFEROWY 36-4-45 ST/OTM

BN-85/4551-23/20

c) pędzla płaskiego angielskiego 2886-435 (2886-435), centralnego producenta 40 (40), o identyfikatorze 1-67 (1-67), o liczbie kontrolnej 7 (7), o szerokości części pracującej 76 mm (76), grubości części pracującej 21 mm (21), długości części pracującej 70 mm (70), wykonanego ze szczeciny chińskiej SD (SD), z trzonkiem z polipropylenu spienionego (OPS):

KTM 2886-435-401-677

PĘDZIEL PŁASKI ANGIELSKI 76-21-70 SD/OPS

BN-85/4551-23/20

d) pędzla płaskiego angielskiego Junior 2886-436 (2886-436), centralnego producenta 40 (40), o identyfikatorze 0-05 (0-05), o liczbie kontrolnej 6 (6), o szerokości części pracującej 125 mm (125), grubości części pracującej 19 mm (19), długości części pracującej 58 mm (58), wykonanego ze szczeciny krajowej solid SS (SS), z oprawą drewnianą (nie oznacza się):

KTM 2886-436-400-056

PĘDZIEL PŁASKI ANGIELSKI JUNIOR 125-19-58 SS

BN-85/4551-23/20

3. WYMAGANIA

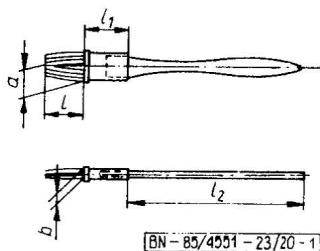
3.1. Wymiary

3.1.1. Główne wymiary pędzli malarskich płaskich podano na przykładowych rys. 1 ÷ 4 oraz w tabl. 1 ÷ 7. Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne — wg obowiązującej dokumentacji technicznej.

¹⁾ BN-80/4551-04, BN-80/4551-07, BN-79/4551-17 i BN-79/4551-19.

Zgłoszona przez Centralny Związek Spółdzielni Niewidomych — Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Centralnego Związku Spółdzielni Inwalidów dnia 30 maja 1985 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 10/1985 poz. 20)

3.1.2. Główne wymiary pędzli płaskich zwykłych podano na przykładowym rys. 1 i w tabl. 1.



Rys. 1. Pędzel płaski zwykły

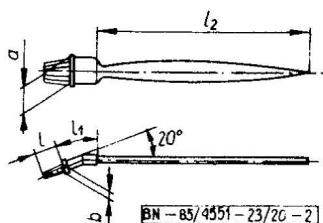
Tablica 1

Wymiary części pracującej			Wysokość skuwki l_1	Długość trzonka l_2
szerokość a	grubość b	długość l		
mm				
25 36 50	4 lub 5	35, 40, 45	30 ¹⁾	170 ÷ 195
63		35, 40, 45, 50		
±1	±0,3	±2	±1	—

¹⁾ Patrz Postanowienie przejściowe poz. a).

¹⁾ Patrz Postanowienia przejściowe poz. a).

3.1.3. Główne wymiary pędzli płaskich kaloryferowych podano na przykładowym rys. 2 i w tabl. 2.



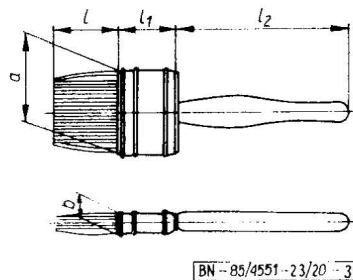
Rys. 2. Pędzel płaski kaloryferowy

Tablica 2

Wymiary części pracującej			Wysokość skuwki w rozwinię- ciu l_1	Długość trzonka l_2
szerokość a	grubość b	długość l		
mm				
25 36	4 lub 9	40, 45, 50	40	280 ÷ 360
50 63	5 lub 9			
±1	±0,3	±2	±1	—

3.1.4. Główne wymiary pędzli płaskich angielskich

3.1.4.1. Główne wymiary pędzli angielskich o grubości części pracującej 16, 19 i 21 podano na przykładowym rys. 3 i w tabl. 3.



Rys. 3. Pędzel płaski angielski

Tablica 3

Wymiary części pracującej			Wysokość skuwki l_1	Długość trzonka l_2	Łączna grubość wkładki	
szerokość a	grubość b	długość l				
mm						
13	16	35, 40, 45, 50, 55	35 ¹⁾	115 ÷ 180	6 ÷ 8	
25		35, 40, 45, 50, 55				
37		40, 45, 50, 55, 60, 65				
50	19	45, 50, 55, 60, 65, 70			8 ÷ 10	
63		50, 55, 60, 65, 70, 75				
76	21	55, 60, 65, 70, 75, 80				10 ÷ 12
90		60, 65, 70, 75, 80, 85				
102		65, 70, 75, 80, 85, 90, 95				
±1	±0,5	±2				±1

¹⁾ Patrz Postanowienia przejściowe poz. b).

¹⁾ Patrz Postanowienia przejściowe poz. b).

3.1.4.2. Główne wymiary pędzli angielskich o grubości części pracującej 15 mm podano na przykładowym rys. 3 i w tabl. 4.

Tablica 4

Wymiary części pracującej			Wysokość skuwki l_1	Długość trzonka l_2	Łączna grubość wkładki
szerokość a	grubość b	długość l			
mm					
13	15	35, 40, 45	35 ¹⁾	105 ÷ 150	7 ÷ 9
25		35, 40, 45, 50			
37		40, 45, 50, 55			
50		45, 50, 55, 60			
63		50, 55, 60, 65			
76		55, 60, 65, 70			

cd. tabl. 4

Wymiary części pracującej			Wysokość skuwki l_1	Długość trzonka l_2	Łączna grubość wkładek
szerokość a	grubość b	długość l			
mm					
90	15	60, 65, 70, 75	35 ¹⁾	105 ÷ 150	7 ÷ 9
102		60, 65, 70, 75, 80			
±1	±0,5	±2	±1	—	—
1) Patrz Postanowienia przejściowe poz. b).					

¹⁾ Patrz Postanowienia przejściowe poz. b).

3.1.4.3. Główne wymiary pędzli angielskich o grubości części pracującej 9, 10 i 12 mm podano na przykładowym rys. 3 i w tabl. 5.

Tablica 5

Tabela 5

Wymiary części pracującej			Wysokość skuwki l_1	Długość trzonka l_2	Łączna grubość wkładek
szerokość a	grubość b	długość l			
mm					
13	9	35, 40, 45, 50, 55	35 ¹⁾	100 ÷ 165	3 ÷ 5
19					4 ÷ 6
25	10				
37					
50	12	40, 45, 50, 55, 60		5 ÷ 7	
63					
76					
90					
102					
±1	±0,5	±2	±1	—	—

¹⁾ Patrz Postanowienia przejściowe poz. c).

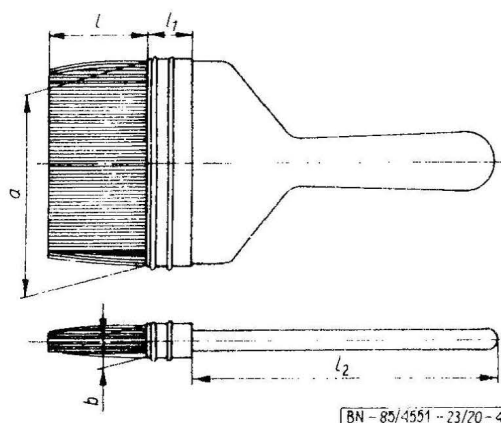
¹⁾ Patrz Postanowienia przejściowe poz. c).

3.1.4.4. Główne wymiary pędzli angielskich o grubości części pracującej 8 mm podano na przykładowym rys. 3 i w tabl. 6.

Tablica 6

Wymiary części pracującej			Wysokość skuwki l_1	Długość trzonka l_2	Łączna grubość wkładek
szerokość a	grubość b	długość l			
mm					
13	8	35, 40, 45 50	35	100 ÷ 145	3 ÷ 5
25					
37					
50		40, 45, 50, 55			
63					
76					
90					
±1	±0,5	±2	±1	—	—

3.1.5. Główne wymiary pędzli angielskich Junior podano na przykładowym rys. 4 i w tabl. 7.



Rys. 4. Pędzel angielski Junior

Tablica 7

Wymiary części pracującej			Wy- sko- ść skuwki l_1	Długość trzonka l_2	Łączna grubość wkładek
szero- kość a	grubość b	długość l			
mm					
102	19	63, 58, 53	30	170 ÷ 190	8
127					
152					
±1	±0,5	±2	±1	—	—

3.1.6. Główne wymiary pędzli malarskich pozostałych — wg dokumentacji technicznej.

3.2. Surowce i materiały

3.2.1. Część pracująca — wg BN-85/4551-23/02 i BN-85/4551-23/05 oraz tabl. 8.

Tablica 8

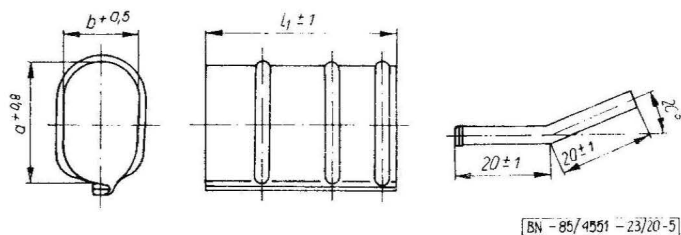
Rodzaj pędzla	Rodzaj surowca		
	szczecina preparowana	włókna sztuczne szlifowane	włókna sztuczne rozszepiane
zwykłe	+	-	-
kaloryferowe	+	-	-
angielskie	+	+	+
angielskie Junior	+	+	-

Znak + oznacza, że dany materiał jest stosowany.
Znak - oznacza, że dany materiał nie jest stosowany.
Dla pędzli angielskich i angielskich Junior stosuje się następujące mieszanki pędzlarzkie dwu- i trzyskładnikowe:
pędzle angielskie — WB-SD, WB-25SD, WB-SS, WB-25SS, HV-SS, HV-30SS, HV-30SD, HV-WB, WK-SS, WK-SD,
pędzle angielskie Junior — WK-SS, WK-WB-SS, WB-SS, WK-SD, WK-WB-SD, WB-SD.

3.2.2. Skuwki — wg BN-85/4551-23/04. Blacha stalowa ocynowana (biała), o grubości 0,26 ÷ 0,35 mm. Tworzywa sztuczne — wg dokumentacji technicznej dla pędzli kaloryferowych i angielskich.

Blacha stalowa cienka o grubości 0,26 ÷ 0,35 mm, zabezpieczona antykorozyjnie pokryciem galwanicznym.

Skuwki metalowe powinny być wykonane w tolerancjach wymiarów grubości i szerokości zapewniających łatwy i estetyczny montaż. Tolerancje dla głównych wymiarów skuwki metalowej podano na przykładowym rys. 5.



Rys. 5

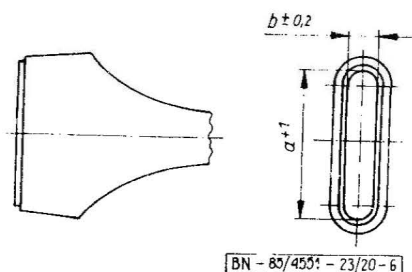
3.2.3. Masa wiążąca — wg BN-85/4551-23/04.

3.2.4. Wkładki — wg BN-85/4551-23/04. Wymagane tylko do pędzli angielskich i angielskich Junior wg tabl. 3 ÷ 7. Do pędzli kaloryferowych — wg uzgodnienia między producentem i odbiorcą.

3.2.5. Materiały malarsko-lakiernicze — wg BN-85/4551-23/04. Wymagane tylko do pędzli angielskich i angielskich Junior o trzonkach z drewna.

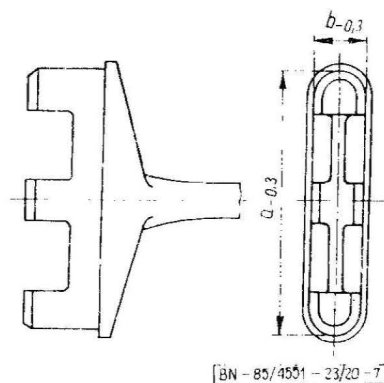
3.2.6. Gwoździe i zszywki — wg BN-85/4551-23/04.

3.3. Trzonki — wg BN-85/4551-23/03. Trzonki dla pędzli angielskich Junior powinny być wykonane tylko z drewna. Trzonki dla pędzli płaskich pozostałych mogą być z drewna lub z tworzywa sztucznego. Tolerancja wykonania trzonków z drewna w części łączącej się ze skuwką pokazano na przykładowym rys. 6.



Rys. 6

Tolerancje wykonania trzonków z tworzyw sztucznych w części łączącej się ze skuwką pokazano na przykładowym rys. 7.



Rys. 7

3.4. Wykonanie — wg BN-85/4551-23/01.

3.4.1. Część pracująca pędzla płaskiego powinna wykazywać przy zgięciu sprężystość i elastyczność. Nie dopuszczalne jest wykonywanie pędzli płaskich z surowca wyłącznie o jednej długości, pędzli wykazujących rozszerzenie lub wyraźne zgrubienie, zamiast stożkowatej zbieżności w części dolnej:

— pędzle płaskie angielskie i angielskie Junior powinny mieć kształt stożkowaty z lekko zaokrągloną dolną powierzchnią części pracującej.

— pędzle płaskie zwykłe i kaloryferowe powinny mieć kształt części pracującej lekko stożkowaty.

3.4.2. Skuwki — wg dokumentacji technicznej.

3.4.3. Wkładki — wg dokumentacji technicznej.

3.4.4. Trzonki — wg dokumentacji technicznej.

3.5. Wykończenie — wg BN-85/4551-23/01.

3.6. Znakowanie — wg BN-79/4550-05.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport — wg BN-84/4550-07.

5. BADANIA

Badania pędzli — wg BN-85/4551-23/01.

6. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

a) Do dnia 31 grudnia 1987 r. dopuszcza się wysokość skuwki $l_1=35$ mm,

b) Do dnia 31 grudnia 1987 r. dopuszcza się wysokość skuwki $l_1=40$ mm,

c) Do dnia 31 grudnia 1987 r. dopuszcza się wysokość skuwki $l_1=40$ mm tylko dla pędzli o szerokości $a=50, 63, 76, 90$ i 102 mm.

K O N I E C

Informacje dodatkowe

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralny Związek Spółdzielni Niewidomych — Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-80/4551-04, BN-80/4551-07, BN-79/4551-17, BN-79/4551-19

a) połączono BN-80/4551-04, BN-80/4551-07, BN-79/4551-17, BN-79/4551-19,

b) dostosowano układ normy do wymagań dla normy arkuszowej,

c) w pędzlach angielskich i angielskich Junior zlikwidowano oznaczenia literowe typów,

d) w pędzlach angielskich ujednolicono wysokość skuwki na 35 mm,

e) w pędzlach płaskich zwykłych ujednolicono wysokość skuwki na 30 mm,

f) w pędzlach kaloryferowych zmniejszono całkowitą długość skuwki do 40 mm,

g) na materiał na skuwki dopuszczono blachę stalową cienką z odpowiednim zabezpieczeniem antykorozyjnym.

3. Normy i dokumenty związane

BN-79/4550-05 Wyroby szczotkarskie. Cechowanie i znakowanie

BN-84/4550-07 — Pakowanie, przechowywanie i transport

BN-83/4550-33 — Terminologia

BN-85/4551-23/01 Wyroby szczotkarskie. Pędzle. Postanowienia ogólne

BN-85/4551-23/02 — — Surowce części pracującej

BN-85/4551-23/03 Wyroby szczotkarskie. Pędzle. Oprawy i trzonki

BN-85/4551-23/04 — — Materiały pomocnicze

BN-85/4551-23/05 — — Mieszanki pędzlarskie

Kod Towarowo-Materiałowy, podbranża 2886 Wyroby szczotkarskie, opracowany przez Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Związku Spółdzielni Niewidomych, zarejestrowany przez GUS dnia 16 marca 1978 r., Warszawa

4. Symbol wg KTM

2886-431,

2886-434,

2886-435,

2886-436,

2886-439

5. Autor projektu arkusza normy — mgr inż. Jacek Tworowski — Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Centralnego Związku Spółdzielni Niewidomych, Warszawa.

6. Tablica przejścia z oznaczeń literowych typów pędzli angielskich, wg BN-79/4551-17, na oznaczenia przyjęte w niniejszej normie

Typ	Grubość	Numer tablicy
A	16, 19, 20	3
B	15	4
C	9, 10, 12	5
D	8	6