

TWORZYWA SZTUCZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-79 6390-01.07
	Materiały tapicerskie dla motoryzacji Metody badań Oznaczanie wytrzymałości zmęczeniowej powłoki	
		Grupa katalogowa X 29

1. Zasada metody polega na wielokrotnym ściskaniu cylindrycznej próbki przygotowanej z badanego materiału i oględzinach powłoki po badaniu za pomocą lupy powiększającej 6 razy.

2. Przyrządy

a) Lupa o powiększeniu 6-krotnym.

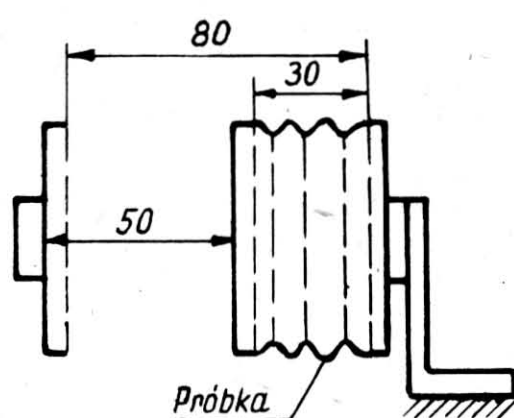
b) Urządzenie wg rys.1, składające się z dwóch krążków służących do mocowania próbki, mających radełkowaną powierzchnię w miejscu styku z próbką i zaopatrzonych w otwory umożliwiające przepływ powietrza. Do mocowania próbki na krążku służą elastyczne obejmy.

Krążki powinny mieć średnicę 75 mm i grubość 10 mm. Jeden z krążków należy zamocować na stałe, natomiast drugi może poruszać się ruchem posuwisto-zwrotnym na wspólnej osi jednej pary krążków tworzących układ badawczy.

Wielkość skoku krążka ruchomego powinna wynosić 50 mm, przy czym minimalna odległość między krążkami - 30 mm, a maksymalna - 80 mm.

Częstotliwość ruchu posuwisto-zwrotnego krążka ruchomego powinna wynosić około 5000 cykli/h.

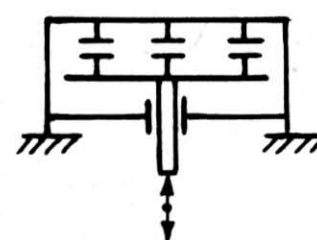
Jedno urządzenie powinno być wyposażone w co najmniej dwa układy badawcze do wykonywania prób, przy czym układy badawcze mogą być umieszczone w płaszczyźnie poziomej lub pionowej wg rys. 2 i 3.



Rys. 1

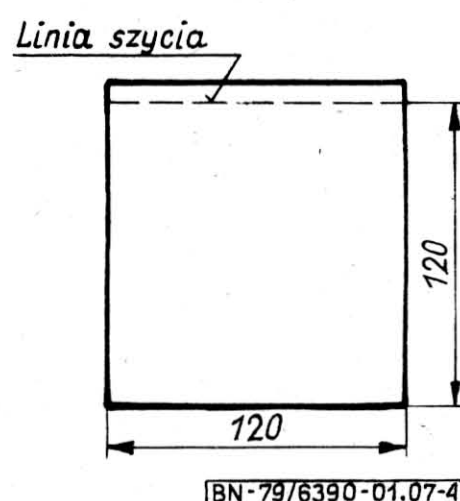


Rys. 2



Rys. 3

3. Przygotowanie próbek. Z odcinka materiału tapicerskiego pobranego wg BN-79/6390-01.01 wyciąć 2 próbki o wymiarach 120 x 250 mm, jedną w kierunku wzdłużnym, a drugą w kierunku poprzecznym do podłoża. Próbki złożyć wzdłuż osi podłużnej, tak aby powłoka była na zewnątrz i zszyć wzdłuż krawędzi niemi nr 16 (WT Fiat 9.55473) wg w sposób podany na rys. 4, w celu uzyskania próbek o kształcie cylindrycznym.



Rys. 4

Przed przystąpieniem do badań próbki należy poddać klimatyzacji w warunkach podanych w BN-79/6390-01.01 p. 3.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB dnia 10 lipca 1979 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1980 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 18/1979 poz. 87)

4. Wykonanie oznaczania. Przygotowane zgodnie z p. 3 próbki nasunąć na krążki i zamocować obejmami, tak aby przy maksymalnej odległości między krążkami próbka była lekko naprężona, pracując podczas badania tylko przy ściskaniu.

Zaleca się jednoczesne badanie 2 próbek. Temperatura

badania powinna wynosić $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$. Liczba cykli - wg norm przedmiotowych.

Po zakończeniu badania sprawdzić wygląd powłoki próbki przy użyciu lupy powiększającej 6 razy, zwracając szczególną uwagę, czy w miejscach maksymalnych naprężeń występują pęknięcia lub rozwarstwienia powłoki.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zakłady Tworzyw Sztucznych ERG, Oława.

2. Normy związane

BN-79/6390-01.01 Materiały tapicerskie dla motoryzacji.

Metody badań. Pobieranie i przygotowanie próbek do badań właściwości fizykomechanicznych

3. Inne dokumenty normalizacyjne

WT Fiat 9.55490 Załącznik 10 Sztuczne skóry i laminaty

winyłowe. Oznaczanie odporności na zmęczenie WT Fiat 9.55473 z dnia 7.03.1977 r. Nici do szycia

5. Autorzy projektu normy - inż. Lech Cabański - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Samochodów Małolitrażowych, Bielsko-Biała, inż. Joanna Lewandowska - Instytut Przemysłu Tworzyw i Farb, Gliwice.