

SUROWCE WŁÓKIENNICZE	N O R M A B R A N Ż O W A		BN-87
	Jedwab poliestrowy szczipiany pneumatycznie		7551-07
	Torlen BF i Torlen BN		Zamiast BN-83/7551-07
			Grupa katalogowa 1194

BIBLIOTEKA

NB-8872

Politechniki Lubelskiej
T. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest jedwab poliestrowy włókienniczy szczipiany pneumatycznie w następujących rodzajach:

a) o podwyższonej bieli, o masach liniowych 56 dtex f 24 i 84 dtex f 36, o nazwie handlowej Torlen BF,

b) o normalnej bieli, o masach liniowych od 56 dtex f 24 do 167 dtex f 32, o nazwie handlowej Torlen BN.

1.2. Określenia. Partia jedwabiu — wg PN-84/P-04651 p. 1.2.1.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie — wg KTM, podbranza 1272, uzupełnione nazwą handlową jedwabiu i numerem normy.

2.2. Przykład oznaczenia

a) jedwabiu poliestrowego, włókienniczego, szczipianego pneumatycznie (1272-214), o nazwie handlowej Torlen BF, o masie liniowej 84 dtex i 36 filamentach, matowego (-32), nawiniętego na cewki cylindryczne metalowo-plastykowe (0-1), jakości 1 (1) i liczbie kontrolnej 4 (4):

KTM 1272-214-320-114

TORLEN BF BN-87/7551-07

b) jedwabiu poliestrowego, włókienniczego, szczipianego pneumatycznie (1272-214), o nazwie handlowej Torlen BN, o masie liniowej 84 dtex i 36 filamentach, matowego (-14), nawiniętego na cewki cylindryczne metalowo-plastykowe (0-1), jakości 1 (1) i liczbie kontrolnej 6 (6):

KTM 1272-214-140-116

TORLEN BN BN-87/7551-07

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Wymagania ogólne

a) jedwab nie może mieć zrywów w nawoju,

b) własności naniesionej preparacji powinny być zachowane co najmniej 5 miesięcy od daty wysyłki,

c) niedopuszczalne są zabrudzenia i wgniecenia w nawojach jedwabiu jakości 1; dla jakości 2 dopuszcza się nieznaczne wgniecenia i spieralne zabrudzenia.

3.2. Wymagania szczegółowe — wg tablicy.

Nazwa wskaźnika	Wartość wskaźnika		Metoda badania wg
	jakość 1	jakość 2	
1	2	3	4
Odchylenie rzeczywistej masy liniowej od nominalnej, %, nie więcej niż	±2	±3	PN-83/P-04653
Wytrzymałość właściwa, cN/tex, nie mniej niż	37,2	35,3	PN-84/P-04654
Wydłużenie względne zerwania, %	21 ±5	21 ±6	
Zmiana długości po działaniu wrzącej wody, %	5,5 ±1,0	5,5 ±1,5	PN-84/P-04665
Liczba szczipień na 1 m, nie mniej niż	35		załącznika
Włochatość na powierzchni nawoju, nie więcej niż	0	7	PN-71/P-04671
Stopień bieli, %, nie mniej niż dla Torlenu BN dla Torlenu BF	75 79		PN-75/P-04775
Masa nawoju, g, nie mniej niż	1200	300	nawoje należy zważyć z dokładnością do 10 g
Rodzaj i zawartość preparacji do uzgodnienia pomiędzy dostawcą i odbiorcą. Metoda badania wg PN-82/P-81300 p. 3.5.3. Wyniki badań w zestawieniu z wartościami liczbowymi podanymi w tablicy należy interpretować zgodnie z PN-70/N-02120 p. 3.3.2 metoda Z.			

3.3. Wyznaczanie liczby szczipień na 1 m — wg załącznika.

Zgłoszona przez Instytut Włókien Chemicznych
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Włókiennictwa dnia 26 maja 1987 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1988 r.
(Dz. Norm. i Miary nr 10/1987, poz. 25)

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Opakowanie jednostkowe. Jedwab poliestrowy szepiany pneumatycznie nawinięty na cewki cylindryczne metalowo-plastyczne, zabezpieczony przed samoczynnym odwijaniem się należy pakować w torby z folii polietylenowej lub w inne równorzędne opakowania.

Nawoje powinny być zaopatrzone w etykiety, zawierające następujące dane:

- a) nazwę producenta lub znak towarowy,
- b) nominalną masę liniową i liczbę filamentów.

4.1.2. Opakowanie zbiorcze. Opakowania jednostkowe układa się w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem podczas magazynowania i transportu w opakowania zbiorcze, którymi są pudła wg PN-73/O-79402 lub inne równorzędne opakowania. Opakowania zbiorcze powinny być zamknięte w sposób uniemożliwiający wypadanie i przesuwanie nawojów wewnątrz opakowań podczas normalnych czynności załadunkowych i wyładunkowych oraz podczas transportu. Zaleca się formowanie z opakowań zbiorczych spaletyzowanych jednostek ładunkowych.

Opakowanie zbiorcze jedwabiu powinno mieć potwierdzoną na zewnątrz etykietę, zawierającą co najmniej następujące dane:

- a) nazwę producenta lub znak towarowy,
- b) oznaczenie wg 2.1,
- c) nominalną masę liniową i liczbę filamentów,
- d) numer partii produkcyjnej,
- e) numer palety,
- f) numer brakarza,
- g) oznaczenie jakości,
- h) masę netto,
- i) datę produkcji.

Na każdym opakowaniu zbiorczym powinien być umieszczony znak „Chronić przed wilgocią” wg PN-85/O-79252.

4.2. Przechowywanie. Jedwab poliestrowy szepiany pneumatycznie powinien być przechowywany w zamkniętych, suchych i okresowo wietrzonych pomieszczeniach magazynowych, w warunkach zabezpieczających go przed zabrudzeniem, zawilgoceniem lub uszkodzeniem.

Opakowania zbiorcze jedwabiu należy układać w odległości co najmniej 50 cm od ścian, przewodów wodociągowych i kanalizacyjnych. Odległość od urządzeń energetycznych i instalacji oświetleniowych powinna być zgodna z obowiązującymi przepisami przeciwpożarowymi.

Zaleca się przechowywanie jedwabiu w pomieszczeniach o wilgotności względnej powietrza $55 \div 65\%$ i w temperaturze $15 \div 25^{\circ}\text{C}$.

4.3. Transport. Jedwab poliestrowy szepiany pneumatycznie powinien być załadowywany, przewożony i wyładowywany w położeniu zgodnym z oznakowaniem opakowań zbiorczych, w warunkach zabezpieczających go przed zabrudzeniem, zawilgoceniem lub uszkodzeniem.

Jedwab należy przewozić w krytych środkach transportu chroniących ładunek przed wpływem czynników zewnętrznych, zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi¹⁾.

5. BADANIA ODBIORCZE

5.1. Miejsce odbioru. Odbiór powinien się odbywać w pomieszczeniu umożliwiającym swobodne wykonywanie czynności kontrolnych, oświetlonym światłem naturalnym lub odpowiednim sztucznym.

5.2. Rodzaje badań. Przy odbiorze partii jedwabiu należy stosować następujące rodzaje badań:

- a) oględziny zewnętrzne polegające na sprawdzeniu zgodności opakowania i oznakowania z 4.1,
- b) sprawdzenie organoleptyczne wymagań ogólnych podanych w 3.1 w czasie przerobu,
- c) badania szczegółowe laboratoryjne polegające na sprawdzeniu zgodności partii z wymaganiami wg 3.2.

5.3. Pobieranie próbek do badań laboratoryjnych — wg PN-84/P-04651.

5.4. Ocena partii. Partię jedwabiu przedstawioną do odbioru należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie rodzaje badań przeprowadzone zgodnie z 5.2 spełniają wymagania normy.

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe p. 3.

Technical drawing of a two-tiered metal tray. The drawing shows two views: a perspective view and a side elevation view. The perspective view shows the tray with dimensions: 603 (width), 583 (depth), and 80 (height). The side elevation view shows the tray with dimensions: 600 (width), 500 (height), and 80 (height). The tray has a top tier (labeled 1) and a bottom tier (labeled 2). The top tier has a height of 60 and a width of 60. The bottom tier has a height of 80 and a width of 60. The tray is made of metal and has a series of small holes along the edges of the top tier.

Na badanym odcinku jedwabiu liczy się miejsca, w których filamenty są zwarte. Otrzymany wynik pomnożony przez 2 stanowi wartość wyznaczanego wskaźnika.

5. Autorzy projektu normy — mgr inż. Krzysztof Kucharski, Instytut Włókien Chemicznych — Łódź, zespół pracowników ZWCh ELANA — Toruń.