

WYPOSAŻENIE GOSPODARSTWA DOMOWEGO	N O R M A B R A N Ż O W A	
	Karnisze metalowe do firan i zasłon Wymagania i badania	
	BN-85 4969-01	
		Zamiast BN-72/4969-01
		Grupa katalogowa 1154

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymagania i badania dotyczące karniszy metalowych do firan i zasłon. Norma nie dotyczy karniszy szynowych ze stopu PA38 wyciskanych na gorąco wg BN-79/0834-12.

1.2. Określenia

1.2.1. karnisz metalowy — urządzenie do przesuwnego mocowania firan lub zasłon, w którym co najmniej element nośny (szyna) uchwytów firan lub zasłon wykonany jest z metalu i w którym mogą być zastosowane elementy ozdobne.

1.2.2. powierzchnie pierwszoplanowe — wszystkie powierzchnie widoczne przy użytkowaniu karniszy zgodnie z ich przeznaczeniem.

1.2.3. powierzchnie drugoplanowe — wszystkie powierzchnie niewidoczne przy użytkowaniu karniszy zgodnie z ich przeznaczeniem.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Typy. Ze względu na sposób mocowania rozróżnia się dwa typy karniszy:

- ścienny — A,
- sufitowy — B.

2.2. Rodzaje. Ze względu na liczbę elementów nośnych rozróżnia się trzy rodzaje karniszy:

- jednoszynowy — 1,
- dwuszynowy — 2,
- trzyszynowy — 3.

2.3. Odmiany. Ze względu na sposób zawieszania uchwytów na szynach rozróżnia się dwie odmiany karniszy:

- karnisz z uchwytem zawieszonym na rolkach — I,
- karnisz z uchwytem zawieszonym w inny sposób — II.

2.4. Klasy. Ze względu na stosowaną powłokę antykorozyjną rozróżnia się karnisze:

- z powłoką elektrolityczną metalową — a,
- z powłoką anodową tlenkową — t,
- z powłoką lakierową — l,
- z powłoką z tworzyw sztucznych — k,

— z innym zabezpieczeniem antykorozyjnym — i,
— z metali nieżelaznych lub z ich stopów bez powłoki — n.

2.5. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie karniszy powinno zawierać następujące kolejne dane:

- a) część słowną KARNISZ,
- b) symbol typu,
- c) symbol rodzaju,
- d) symbol odmiany,
- e) symbol klasy,
- f) długość karnisza w m,
- g) numer normy.

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary — wg dokumentacji technicznej producenta. Długość użytkowa karnisza powinna być określona w metrach z dokładnością $\pm 1\%$ długości karnisza.

3.2. Materiał — wg dokumentacji technicznej producenta.

3.3. Wykonanie. Elementy karnisza wykonane z blachy lub taśmy przez obróbkę plastyczną na zimno nie powinny mieć pęknięć, zadziorów, wgniecień itp. Ostre krawędzie powinny być zatępione. Części wykonane z tworzyw sztucznych metodą wtrysku powinny mieć wygląd zewnętrzny zgodny z BN-77/4980-01.

3.4. Powłoki ochronne

3.4.1. Elektrolityczne powłoki metalowe powinny mieć grubość przewidzianą dla warunków użytkowania L wg PN-71/H-04651.

W wyniku badań przyczepności powłok do metalu podłoża nie powinny wystąpić odwarstwienia, pęcherze i złuszczenia.

3.4.2. Anodowe powłoki tlenkowe na częściach aluminiowych powinny być uszczelnione. Grubość powłoki powinna wynosić minimum 5 μm .

3.4.3. Powłoki lakierowe na powierzchniach pierwszoplanowych powinny być wykonane w 2 klasie staranności, a na powierzchniach drugoplanowych w 3 klasie staranności wg PN-79/H-97070 i powinny mieć przyczepność odpowiadającą 3 stopniowi wg PN-80/C-81531.

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Sprzętu Gospodarstwa Domowego DOMGOS
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego PREDOM dnia 23 października 1985 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 2/1986 poz. 5)

3.4.4. Powłoki z tworzyw sztucznych nie powinny mieć plam, zmatowień, widocznych skupisk pigmentów, miejsc niedobarwionych, ściemnień i przypaleń. Na powierzchni powłoki nie powinny występować rysy, pęknięcia, fałdy, zgrubienia i pęcherze. Powłoka nie powinna wykazywać również wad spowodowanych takimi usterkami podłoża jak ślady niewłaściwej obróbki mechanicznej i przeróbki plastycznej.

3.5. Wyposażenie. Do karniszy powinny być dołączone elementy mocujące w liczbie koniecznej do trwałego zamocowania oraz uchwyty do firan i zasłon w liczbie nie mniejszej niż 6 sztuk na 1 m szyny.

3.6. Wymagania użytkowe

3.6.1. Działanie. Przesuwanie firan i zasłon na przymocowanym nieruchomo do podłoża karniszu powinno odbywać się w sposób płynny, bez zacięć i oporów. Siła niezbędna do przesunięcia firany lub zasłony o 1 m, przyłożona w odległości 1 m w dół od punktu zamocowania tkaniny w uchwycie i skierowana poziomo, nie powinna być większa niż 2 N.

3.6.2. Szywność szyn nośnych. Dopuszczalna strzałka ugięcia szyny przy obciążeniu ciągłym równym 20 N/m nie powinna być większa niż:

- 0,7% długości szyny dla karnisza typu A,
- 0,3% długości szyny dla karnisza typu B.

3.6.3. Wytrzymałość uchwytów. Uchwyt do firan i zasłon nie powinien ulec trwałym odkształceniom oraz zwolnić zawieszanej na nim tkaniny pod obciążeniem 5 N.

3.7. Cechowanie. W miejscu oznaczonym w dokumentacji technicznej na karniszu powinien być umieszczony w sposób trwały firmowy znak wytwórcy. Dopuszcza się stosowanie metryki handlowej.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Opakowanie jednostkowe. Przed przystąpieniem do pakowania elementy mocujące oraz uchwyty firan i zasłon należy umieścić w torebce z folii, którą następnie należy przymocować do szyn karnisza.

Tak przygotowany karnisz należy pakować w papier pakowy i zabezpieczyć przed rozpakowaniem taśmą klejącą lub sznurkiem. Na każdym opakowaniu umieścić trwały napis zawierający co najmniej:

- a) nazwę lub znak wytwórcy,
- b) oznaczenie,
- c) cenę detaliczną,
- d) długość w m,
- e) znak KJ.

4.1.2. Opakowanie zbiorcze. Karnisze w opakowaniach jednostkowych należy układać w paczki po 10 sztuk i pakować papierem pakowym. Każda paczka powinna być zabezpieczona przed otwarciem sznurkiem lub taśmą klejącą.

Na każdym opakowaniu zbiorczym powinna być naklejona metryka zawierająca dane wg 4.1.1 z podaniem liczby sztuk w opakowaniu zbiorczym.

Dopuszcza się inny sposób pakowania zabezpieczający karnisz przed uszkodzeniami mechanicznymi.

4.2. Przechowywanie. Opakowane karnisze do firan i zasłon należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, wolnych od oparów działających korodująco lub uszkadzających powłoki lakierowe.

4.3. Transport. Karnisze do firan i zasłon należy przewozić krytymi środkami transportu, zabezpieczone przed bezpośrednim wpływem warunków atmosferycznych i możliwością uszkodzeń mechanicznych.

5. BADANIA

5.1. Program badań — wg tablicy.

Lp.	Rodzaje badań	Zakres badań		Wymagania wg	Opis badań wg
		pełne	niepełne		
1	2	3	4	5	6
1	Oględziny	+	+	3.4.4; 3.5; 3.7; 4.1	5.3.1
2	Sprawdzenie wymiarów	+	—	3.1	5.3.2
3	Sprawdzenie materiału	+	—	3.2	5.3.3
4	Sprawdzenie wykonania	+	+	3.3	5.3.4
5	Sprawdzenie elektrolitycznych powłok metalowych	+	—	3.4.1	5.3.5
6	Sprawdzenie grubości anodowych powłok tlenkowych	+	—	3.4.2	5.3.6
7	Sprawdzenie szczelności anodowych powłok tlenkowych	+	—	3.4.2	5.3.7
8	Sprawdzenie przyczepności powłok lakierowych	+	—	3.4.3	5.3.8
9	Sprawdzenie działania	+	—	3.6.1	5.3.9
10	Sprawdzenie szywności szyn nośnych	+	—	3.6.2	5.3.10
11	Sprawdzenie wytrzymałości uchwytów	+	—	3.6.3	5.3.11
Znak + oznacza, że badanie przeprowadza się. Znak — oznacza, że badania nie przeprowadza się.					

Badania pełne należy przeprowadzać przed dopuszczeniem karniszy do produkcji, w przypadku wprowadzenia zmian konstrukcyjnych lub technologicznych, materiałowych, po rocznej przerwie w produkcji oraz okresowo — raz na dwa lata.

Badaniom pełnym należy poddać co najmniej 2 karnisze z każdego typu, rodzaju, odmiany i klasy, przy czym liczba sztuk niedobrych powinna być równa zero.

Badania niepełne należy przeprowadzać w przypadku bieżącej kontroli oraz przy odbiorze.

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczność partii. W skład partii powinny wchodzić karnisze tego samego typu, rodzaju, odmiany i klasy. Wielkość partii nie powinna przekraczać 500 sztuk.

5.2.2. Sposób pobierania próbek — wg PN-83/N-03010.

5.2.3. Poziom kontroli — II ogólny wg PN-79/N-03021.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna — 2,5%.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania — wg PN-79/N-03021.

5.3. Opis badań

5.3.1. Oględziny należy przeprowadzać nie uzbrojonym okiem.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzać uniwersalnymi narzędziami pomiarowymi.

5.3.3. Sprawdzenie materiału polega na porównaniu atestów lub zaświadczeń użytych materiałów z podanymi w dokumentacji technicznej.

5.3.4. Sprawdzenie wykonania należy przeprowadzić nie uzbrojonym okiem.

5.3.5. Sprawdzenie elektrolitycznych powłok metalowych polega na pomiarze ich grubości wg PN-80/H-04605 lub PN-76/H-04623.

5.3.6. Sprawdzenie grubości anodowych powłok tlenkowych — wg PN-76/H-04606/01.

5.3.7. Sprawdzenie szczelności anodowych powłok tlenkowych — wg PN-76/H-04606/02.

5.3.8. Sprawdzenie przyczepności powłok lakierowych — wg PN-80/C-81531.

5.3.9. Sprawdzenie działania. Na karniszu umocowanym nieruchomo do podłoża należy zawiesić za pomocą 6 uchwytów tkaninę o szerokości 1 m i długości 1,5 m obciążoną taką masą dodatkową, aby całkowite obciążenie wynosiło 3 kg. Następnie należy zmierzyć siłę potrzebną do przesunięcia tkaniny.

5.3.10. Sprawdzenie sztywności polega na obciążeniu zamocowanego nieruchomo do podłoża karnisza zgodnie z 3.6.2 i wykonaniu pomiaru strzałki ugięcia za pomocą uniwersalnych narzędzi pomiarowych.

5.3.11. Sprawdzenie wytrzymałości uchwytów należy wykonać przez zapięcie tasiemki o szerokości równej szerokości uchwytu i obciążeniu jej siłą 5 N.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Ocena sztuki. Karnisz należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli przejdzie z wynikiem dodatnim wszystkie badania wg 5.1.

5.4.2. Ocena partii. Partię karniszy należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce jest równa lub mniejsza od liczby kwalifikującej m_1 wg PN-79/N-03021.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partia karniszy uznana w wyniku badań za niezgodną z wymaganiami normy powinna być przesortowana albo poprawiona i przedstawiona do powtórnych badań, które są ostateczne.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Sprzętu Gospodarstwa Domowego DOMGOS w Chorzowie.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-72/4969-01

- a) wprowadzono rozdział „Kontrola jakości” oparty na zasadach SKJ,
- b) wprowadzono rozdział „Powłoki ochronne”,
- c) zmieniono sposób sprawdzania karnisza.

3. Normy związane

PN-80/C-81531 Określenie przyczepności powłok do podłoża oraz przyczepności międzywarstwowej

PN-80/H-04605 Ochrona przed korozją. Pomiar grubości powłok metalowych metodami niszczącymi

PN-76/H-04606/01 Aluminium i stopy aluminium. Metody badań własności anodowych powłok tlenkowych. Badanie grubości

PN-76/H-04606/02 Aluminium i stopy aluminium. Metody badań własności anodowych powłok tlenkowych. Badanie stopnia uszczelnienia

PN-76/H-04623 Ochrona przed korozją. Określenie grubości powłok metalowych i konwersyjnych metodami niszczącymi

PN-71/H-04651 Ochrona przed korozją. Klasyfikacja. Określenie agresywności korozyjnej środowisk

PN-79/H-97070 Ochrona przed korozją. Pokrycia lakierowe. Wytyczne ogólne

PN-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbek

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

BN-79/0834-12 Stop PA38. Karnisze szynowe

BN-77/4980-01 Artykuły powszechnego użytku z tworzyw sztucznych otrzymywane metodą wtrysku. Wygląd zewnętrzny

4. Symbol wg SWW — 0671-471.

5. Autor projektu normy — mgr inż. A. Ciozda, OBR DOMGOS.