

WYROBY Z GUMY PIANKOWEJ	N O R M A B R A N Ż O W A			BN-85
	Wkłady z gumy piankowej do siedzeń i oparc pojazdów mechanicznych dwuśladowych			6626-02
				Zamiast BN-68/6626-02
				Grupa katalogowa 1063

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wkłady z gumy piankowej.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Wkłady z gumy piankowej do siedzeń i oparc są stosowane jako wyposażenie pojazdów mechanicznych dwuśladowych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział

2.1.1. Rodzaje. W zależności od wykonania, rozróżnia się 2 rodzaje wkładów do siedzeń i oparc pojazdów mechanicznych dwuśladowych:

P — pełne,

K — z kawernami.

2.1.2. Odmiany. W zależności od wskaźnika twardości rozróżnia się 3 odmiany wkładów:

M — miękkie,

S — średnie,

T — twarde.

2.2. Wzory. W zależności od wymiarów i kształtów rozróżnia się wzory wkładów do siedzeń i oparc pojaz-

dów mechanicznych dwuśladowych o oznaczeniach uzgodnionych pomiędzy odbiorcą i producentem.

2.3. Przykład oznaczenia wkładu z kawernami (K), o twardości średniej (S), wykonanego wg rysunku nr FP-25-00 uzgodnionego pomiędzy producentem i FSC w Lublinie:

WKŁAD DO SIEDZEŃ KS FP-25-00 BN-85/6626-02

3. WYMAGANIA

3.1. Wygląd zewnętrzny. Wkłady do siedzeń i oparc pojazdów mechanicznych dwuśladowych powinny być czyste i nie powinny zawierać obcych wtrąceń.

3.2. Kształt i wymiary wkładów do siedzeń i oparc pojazdów mechanicznych dwuśladowych powinny być zgodne z rysunkiem uzgodnionym pomiędzy odbiorcą i producentem.

Dopuszczalne odchyłki wymiarów — wg PN-66/C-94126, klasa 8.

3.3. Zawartość wody. Wkłady do siedzeń i oparc pojazdów mechanicznych dwuśladowych powinny zawierać nie więcej niż 2% wody.

3.4. Właściwości fizykomechaniczne — wg tabl. 1.

Tablica 1

Rodzaj właściwości		Odmiana			Metody badań wg
		M	S	T	
1		2			3
a) Wskaźnik twardości, daN	rodzaj P	23÷37	38÷58	59÷100	PN-77/C-05012/08 metoda B
	rodzaj K	12÷20	21÷45	46÷70	
b) Zmiana wskaźnika twardości po starzeniu w temperaturze 100 ±1°C, przez 22 h, %, nie więcej niż			±18		PN-77/C-05012/09
c) Zmiana wskaźnika twardości po wielokrotnym ścisnieniu przy stałym odkształceniu, %, nie więcej niż			±15		PN-78/C-05012/11
d) Odkształcenie trwałe przy statycznym ścisnieniu do 50% wysokości przez 72 h, %, nie więcej niż			±6		PN-77/C-05012/10
e) Wydłużenie względne w chwili zerwania, %, nie mniej niż		150	140	120	PN-77/C-05012/05
f) Odkształcenie trwałe po wielokrotnym ścisnieniu, %, nie więcej niż			±10		PN-78/C-05012/11
g) Wytrzymałość na rozciąganie w chwili zerwania, kPa, nie mniej niż			40		PN-77/C-05012/05
Badania przeprowadza się na wyrobach gotowych.					

Zgłoszona przez Ministerstwo Przemysłu Chemicznego i Lekkiego
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Chemicznego i Lekkiego dnia 19 lipca 1985 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 13/1985 poz. 24)

3.5. Niedopuszczalne błędy wykonania — wg tabl. 2.

Tablica 2

Lp.	Rodzaj błędu	Wielkość błędu
1	2	3
1	Ubytki na krawędziach	przekraczające dolne odchyłki wymiarowe
2	Ubytki na powierzchni	o powierzchni powyżej 1 cm ² i głębokości przekraczającej 1/4 grubości ścianki wkładu i gdy łączna powierzchnia ubytków przekracza 0,1% powierzchni wkładu
3	Brakujący i odstający naskórek	powyżej 5% na powierzchni bez kawern
4	Wtrącenia gumy o innej twardości	powyżej 0,5% powierzchni
5	Pęcherze powierzchniowe	o średnicy większej niż 1/3 grubości ścianki wyrobu w odległości mniejszej niż 5 cm jeden pęcherz od drugiego, ponad 10 pęcherzy na 1 m ²
6	Różnice w strukturze gąbki	a) w przypadku gdy przekraczają określone odchyłki twardości b) w przypadku gdy mają gruby naskórek
7	Miejscowe obniżenie płaszczyzny powierzchni	o głębokości ponad 2 mm
8	Naprawy	w przypadku gdy naprawiony wyrób nie odpowiada pozostałym wymaganiom normy
Błędy wykonania wkładów przeznaczonych na eksport należy każdorazowo uzgadniać z eksporterem.		

3.6. Cechowanie. Na zewnętrznej stronie (wierzchniej) wkładów do siedzeń i oparc pojazdów mechanicznych dwuosładowych należy umieścić w sposób trwały napis zawierający co najmniej:

- nazwę lub znak zakładu produkującego,
- oznaczenie wg 2.3 bez części słownej,
- miesiąc i ostatnie dwie cyfry roku produkcji,
- numer normy.

W przypadku eksportu sposób cechowania należy uzgodnić z eksporterem.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Wkłady do siedzeń i oparc pojazdów mechanicznych dwuosładowych nie podlegają pakowaniu. Opakowanie wkładów przeznaczonych na eksport należy uzgodnić z eksporterem.

4.2. Przechowywanie. Wkłady do siedzeń i oparc pojazdów mechanicznych dwuosładowych należy przechowywać wg PN-75/C-94099.

4.3. Transport. Wkłady do siedzeń i oparc pojazdów mechanicznych dwuosładowych należy przewozić krytymi środkami transportu, zabezpieczającymi je przed zawilgoceniem i bezpośrednim działaniem promieni sło-

necznych, sąsiedztwem benzyny, olejów i innych substancji szkodliwie działających na gumę oraz przed ich zabrudzeniem.

Podczas transportu samochodowego środek przewożony należy przygotować do załadunku przez usunięcie haków, gwoździ, drutów itp. mogących spowodować uszkodzenie wyrobu. Wkłady należy układać jeden na drugim, aby ładunek tworzył zwartą całość zabezpieczoną przed przesuwaniem i wzajemnym uszkodzeniem. Przy transporcie samochodowym należy stosować Instrukcję o ładowaniu i rozładowywaniu samochodów ciężarowych i przyczep; przy przewożeniu transportem kolejowym należy stosować Przepisy o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej.

5. BADANIA

5.1. Program badań. Rozróżnia się 2 rodzaje badań:

- badania pełne,
- badania niepełne.

Do badań pełnych należą:

- ogłędziny zewnętrzne (3.1, 3.5, 3.6),
- sprawdzanie wymiarów (3.2),
- oznaczanie zawartości wody (3.3),
- oznaczanie wskaźnika twardości (3.4a),
- oznaczanie zmiany wskaźnika twardości po starzeniu (3.4b),
- oznaczanie zmiany wskaźnika twardości po wielokrotnym ściskaniu przy stałym odkształceniu (3.4c),
- oznaczanie odkształcenia trwałego przy statycznym ściskaniu (3.4d),
- oznaczanie wydłużenia względnego w chwili zerwania (3.4e),
- oznaczanie odkształcenia trwałego po wielokrotnym ściskaniu (3.4f),
- oznaczanie wytrzymałości na rozciąganie w chwili zerwania (3.4g).

Badania pełne należy wykonywać przy zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych mogących mieć wpływ na jakość wyrobu, jak również przy okresowej kontroli produkcji raz na miesiąc.

Do badań niepełnych należą badania wg 5.1a), b), d).

Badaniom niepełnym należy poddać każdą partię wyprodukowanych wkładów do siedzeń i oparc pojazdów mechanicznych dwuosładowych.

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczność partii. Partia nie powinna przekraczać 500 sztuk wkładów do siedzeń i oparc pojazdów mechanicznych dwuosładowych jednego rodzaju, odmiany i wzoru.

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

5.2.3. Poziom kontroli

a) badania wg 5.1a) należy przeprowadzać stuprocentowo,

b) dla badań wg 5.1b) — I ogólny wg PN-79/N-03021,

c) dla badań wg 5.1c) ÷ j) — specjalny S-1 wg PN-79/N-03021.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna (w_2) — maksimum

- a) dla badań wg 5.1b) — 1,5%,
- b) dla badań wg 5.1d) — 2,5%,
- c) dla badań wg 5.1c), 5.1e) ÷ j) — 1,5%.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plany badania dla kontroli normalnej — wg tabl. 3. Wybór i stosowanie planów badania dla kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia z jednego rodzaju kontroli na inny — wg PN-79/N-03021.

5.3. Opis badań

5.3.1. Oględziny zewnętrzne należy wykonywać gołym okiem.

5.3.2. Sprawdzanie wymiarów — wg PN-77/C-05012/01.

5.3.3. Oznaczanie zawartości wody — wg PN-77/C-05012/02.

5.4. Ocena partii. Partię wkładów do siedzeń i oparc pojazdów mechanicznych dwuśladowych należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce jest mniejsza od liczby dyskwalifikującej podanej w tabl. 3.

Tablica 3

Liczność partii	Badania								
	wg 5.1b)			wg 5.1d)			wg 5.1c), e) ÷ j)		
	n	m_1	m_2	n	m_1	m_2	n	m_1	m_2
sztuk									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
do ÷ 280	8	0	1	5	0	1	8	0	1
281 ÷ 500	32	1	2	5	0	1	8	0	1
n — licznosc próbki, m_1 — liczba kwalifikujaca, m_2 — liczba dyskwalifikujaca.									

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowujaca norme — Instytut Przemysłu Gumowego „Stomil”.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-68/6626-02

- a) uaktualniono metody badań,
- b) wprowadzono SKJ.

3. Normy i dokumenty związane

PN-77/C-05012/01 Metody badań elastycznych tworzyw porowatych. Oznaczanie wymiarów

PN-77/C-05012/02 Metody badań elastycznych tworzyw porowatych. Oznaczanie zawartości wody

PN-75/C-94099 Wyroby gumowe. Wytyczne przechowywania

PN-66/C-94126 Wyroby ebonitowe i gumowe. Odchyłki wymiarów

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

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

Pozostałe normy związane podano w tabl. 1.

Przepisy o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej. Załącznik nr 10 (Dz. TiZK z 1968 r. nr 4, poz. 10) wraz z późniejszymi zmianami

Instrukcja o ładowaniu i rozładowywaniu samochodów ciężarowych i przyczep. Załącznik do Zarządzenia Ministra Komunikacji z dnia 7 marca 1963 r. (Mon. Pol. nr 24, poz. 123)

4. Symbol wg SWW — 1373-62.

5. Autor projektu normy — inż. Anna Szeniańska — Warszawskie Zakłady Przemysłu Gumowego „Stomil”.