

WYROBY PRZEMYSŁU CHEMII GOSPODARCZEJ	NORMA BRANŻOWA	BN-84 6142-04
	Środki do prania i mycia Proszki do prania Oznaczanie podatności na zbrylanie	
		Grupa katalogowa 1416

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest metoda oznaczania podatności na zbrylanie proszków do prania.

2. Zakres stosowania normy. Normę stosuje się do badania wszystkich typów i rodzajów proszków do prania w fazie procesu technologicznego.

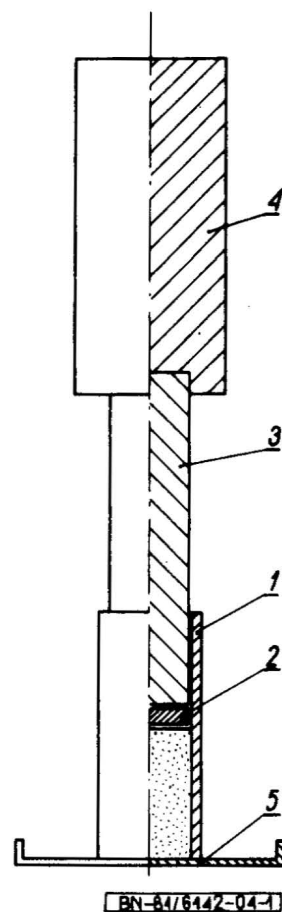
3. Określenia. Podatność na zbrylanie – zdolność zbijania się poszczególnych ziaren proszku w większe skupiska pod wpływem nacisku.

4. Zasada metody. Oznaczanie podatności na zbrylanie polega na pomiarze siły nacisku potrzebnej do rozkruszenia kształtki o określonych wymiarach, uformowanej z proszku, w określonych warunkach.

5. Aparatura i przyrządy (rys. 1 i 2)

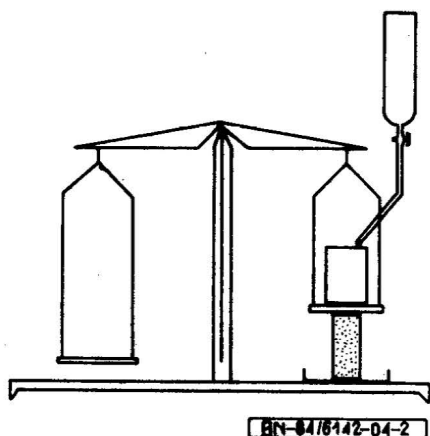
- Szklana grubościenna rurka o średnicy wewnętrznej 32 mm i wysokości 100 mm.
- Płytką z twardego PCW o średnicy 31 mm i grubości około 5 mm.
- Tłok z twardego PCW o średnicy 31 mm i wysokości 135 mm.
- Mosiężny ciężarek o średnicy około 60 mm i wysokości około 135 mm, z centrycznie umieszczonym wgłębieniem o średnicy 32,1 mm i głębokości około 8 mm. Łączna masa płytki, tłoka i ciężarka powinna wynosić 1600 g.
- Płytką Petriego o średnicy około 100 mm.
- Stół laboratoryjny z łapą.
- Zlewka pojemności 1000 ml.
- Rozdzielacz pojemności 1000 ml.
- Waga techniczna dwuszalkowa nośności 2 kg, o skróconych prętach nośnych jednej z szalek, tak aby w stanie

równowagi zawieszona była w odległości 80 mm od podstawy wagi.



Rys. 1

Zgłoszona przez Instytut Chemii Przemysłowej
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Chemicznego i Lekkiego dnia 5 stycznia 1984 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1984 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 4/1984 poz. 7)



Rys. 2

6. Wykonanie oznaczania (rys. 1 i 2). Do ustawionej na płytce (5) rurki (1) swobodnie nasypuje się badany proszek do wysokości 70 mm. Po wyrównaniu pędzelkiem powierzchni do rurki (1) wkłada się płytkę (2) oraz tłok (3), a następnie obciąża ciężarkiem (4). Po upływie 30 min przystępuje się do wyjęcia kształtki. W tym celu, po zdjęciu ciężarka, unieruchamia się tłok poprzez uchwycenie je-

go górnej części w łapie statywu. Następnie ostrożnie unosi się rurkę powyżej kształtki i przesuwając w bok płytkę (5). Po napełnieniu rozdzielacza wodą i wytarowaniu zlewki umieszczonej na "wyższej" szalce wagi ostrożnie ustawia się centrycznie pod tą szalką płytkę Petriego wraz z kształtką. Po aretowaniu wagi, niewielkim strumieniem napełnia się zlewkę wodą z rozdzielacza do momentu rozkruszenia kształtki.

7. Obliczanie wyników oznaczania. Miara podatności na zbrylanie jest masa wprowadzonej do zlewki wody do momentu rozkruszenia kształtki, oznaczona w gramach z dokładnością do 0,5 g.

8. Dopuszczalna różnica między wynikami. Różnica między wynikami nie powinna przekraczać 10% wartości średniej.

9. Wynik końcowy oznaczania. Za wynik końcowy oznaczania należy przyjąć średnią arytmetyczną trzech równoległych oznaczeń.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa.

2. Autorzy projektu normy - dr inż. Jerzy Cechnicki, mgr inż. Alicja Pękalska, dr Ewa Węclawowicz.