

WYROBY WŁÓKIENNICZE	Jedwab wiskozowy techniczny	BN-85 7551-14
		Grupa katalogowa 1194

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest jedwab wiskozowy techniczny, bezskrętowy, o nominalnej masie liniowej 1840 dtex i 2440 dtex typu Super 2, przeznaczony na kordy do produkcji tkanin oponowych.

1.2. Określenia. Partia jedwabiu i nawój — wg PN-84/P-04651.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie — wg KTM, podbranza 1271-124, uzupełnione nazwą wyrobu i numerem normy.

2.2. Przykład oznaczenia jedwabiu wiskozowego technicznego typu Super 2 (1271-124), o masie liniowej 1840 dtex, liczbie włókien elementarnych 1500, bezskrętowego (-07), błysk, nawiniętego na nawoje walcowe (0-2), jakości 1 (1) i liczbie kontrolnej 2 (2):

KTM 1271-124-070-212

JEDWAB WISKOZOWY TECHNICZNY BN-85/7551-14

3. WYMAGANIA

3.1. Wymagania ogólne. Jedwab w partii przeznaczonej do odbioru powinien spełniać następujące wymagania:

a) nawoje powinny mieć kształt zgodny z PN-81/P-63432 p. 4.1.1.1 lub 4.1.2.2,

b) jedwab powinien być nawinięty równomiernie bez luźnych nitek i zwisów na cewki, których powierzchnia powinna być nie zabrudzona, gładka i błyszcząca,

c) zerwane końce jedwabiu powinny być związane trwałym węzłem, którego końce nie powinny być dłuższe niż 15 mm. Węzły powinny być wyłożone na jedną z powierzchni czołowych nawoju.

3.2. Wymagania szczegółowe

3.2.1. Wymagania szczegółowe dla jedwabiu o masie liniowej 1840 dtex i liczbie filamentów 1500 — wg tabl. 1.

Tablica 1

Nazwa wskaźnika	Wymagania	Metoda badania wg
1	2	3
Odchylenie rzeczywistej masy liniowej od nominalnej, %, nie więcej niż	±4,5	PN-83/P-04653
Liczba skrętu, obr/m	90 ±10	PN-84/P-04652
Siła zrywająca w stanie suchym, daN, nie mniej niż	8,6	5.6
Wytrzymałość właściwa w stanie suchym, cN/tex, nie mniej niż	46,7 ¹⁾	
Współczynnik zmienności siły zrywającej, %, nie więcej niż	5,5	
Wydłużenie zrywające w stanie suchym, %	10,5 ±1,5	
Liczba węzłów, sztuk/kg, nie więcej niż	2	5.4
Wilgotność w dostawach, %	8 ÷ 15	PN-71/P-04601
Dodatek handlowy, %	13	BN-70/7510-03
¹⁾ Wartość wskaźnika może być obniżona, jeżeli siła zrywająca w stanie suchym kordu nieimpregnowanego o liczbie skrętów $Z\ 400 \pm 10 \times 2\ S\ 400 \pm 10$ wykonanego z tego jedwabiu, nie będzie niższa niż 14,8 daN.		

Zgłoszona przez Instytut Włókien Chemicznych
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Chemicznego i Lekkiego dnia 19 lipca 1985 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 14/1985 poz. 27)

3.2.2. Wymagania szczegółowe dla jedwabiu o masie liniowej 2440 dtex i liczbie filamentów 2000 — wg tabl. 2.

Tablica 2

Nazwa wskaźnika	Wymagania	Metoda badania wg
1	2	3
Odchylenie rzeczywistej masy liniowej od nominalnej, %, nie więcej niż	$\pm 3,5$	PN-83/P-04653
Liczba skrętu, obr/m	90 ± 10	PN-84/P-04652
Siła zrywająca w stanie suchym, daN, nie mniej niż	11,0	5.6
Wytrzymałość właściwa w stanie suchym, cN/tex, nie mniej niż	45	
Współczynnik zmienności siły zrywającej, %, nie więcej niż	6,0	
Wydłużenie zrywające w stanie suchym, %	9,0 $\pm 1,5$	
Liczba węzłów, sztuk/kg, nie więcej niż	2	5.4
Wilgotność w dostawach, %	8 $\div$ 15	PN-71/P-04601
Dodatek handlowy, %	13	BN-70/7510-03

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Jedwab wiskozowy techniczny nawijany w kształcie nawoju walcowego lub stożkowego należy owijać papierem lub folią wiskozową i układać w pudła klapowe z klapami zewnętrznymi stykającymi się wg PN-73/O-79402 o wymiarach 690×360×490 mm po 8 nawojów w jednym kartonie. Kartony zabezpieczone taśmą klejącą, należy układać dwoma warstwami na paletach wg PN-81/M-78216. Paletę zawierającą 12 kartonów należy zabezpieczyć dwustronnie taśmą stalową wg PN-73/H-92326.

Dopuszcza się pakowanie nawojów jedwabiu w skrzynie drewniane wg PN-72/D-79601 p. 3.1 forma konstrukcyjna II, o wymiarach 1000×440×450 mm. Nawoje należy układać warstwami, przekładanymi tekturą falistą lub kartonem tak, aby nawoje po przykryciu i przymocowaniu wieka skrzyni nie przesunęły się.

4.2. Znakowanie. Na boku jednego z kartonów lub skrzyni należy nakleić etykietę zawierającą co najmniej następujące dane:

- nazwę producenta,
- oznaczenie jedwabiu wg 2.2,
- numer partii,
- masę brutto i netto, kg,
- liczbę nawojów,
- numer sortowaczki,
- znak kontroli jakości,
- stopień jakości,

- datę pakowania,
- numer normy.

4.3. Przechowywanie. Jedwab wiskozowy techniczny powinien być przechowywany w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, o temperaturze nie niższej niż 5°C w sposób zabezpieczający go przed wilgocią i uszkodzeniem.

4.4. Transport. Jedwab wiskozowy techniczny powinien być załadowywany, przewożony i wyładowywany w warunkach zabezpieczających go przed uszkodzeniem i wilgocią.

5. BADANIA ODBIORCZE

5.1. Miejsce odbioru. Odbiór powinien odbywać się w pomieszczeniu umożliwiającym swobodne wykonywanie czynności kontrolnych, oświetlanym 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 partii ze specyfikacją oraz opakowania i oznakowania zgodnie z 4.1 i 4.2,

b) sprawdzenie organoleptyczne wymagań ogólnych ujętych w 3.1,

c) badania 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. Wyznaczanie liczby węzłów. Należy policzyć węzły na powierzchni nawojów w próbie i ich liczbę podzielić przez masę netto próby w kilogramach.

5.5. Nadawanie skrętu ochronnego. Jedwab techniczny pobrany do badań należy po usunięciu zewnętrznej jego warstwy z nawoju, skrócić na skrócarce laboratoryjnej, dwupunktowej typ ZWCh „Chemitex-Wistom“, przy obrotach wrzecion 3500 obr/min, średnicy obrączki 120 mm i masie biegacza 1,040 g (typ HZY 131/12), lub metodą uzgodnioną między producentem i odbiorcą. Kierunek skrętu Z, nominalna liczba skrętu na 1 m — 90.

5.6. Wyznaczanie siły zrywającej i wydłużenia zrywającego w stanie suchym. Z nawojów jedwabiu pobranego do badań i skróconego wg 5.5 należy nawinąć na motaczki odcinki około 20 m, oznaczając ich końce kolejnym numerem nawoju. Konstrukcja motaczek powinna umożliwiać swobodne wykurczenie jedwabiu. Oznaczone końce jedwabiu przeciągnąć przez otwór w górnej ścianie suszarki zabezpieczony w taki sposób, aby nie powodował mechanicznego uszkodzenia jedwabiu. Czas przebywania próbek w suszarce przed przystąpieniem do pomiarów — 2 h. Pomiar siły zrywającej, wydłużenia zrywającego i obliczenie wyników należy wykonać wg PN-84/P-04654.

5.7. Ocena partii. Partię jedwabiu wiskozowego technicznego należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie rodzaje badań przeprowadzone zgodnie z 5.2 dadzą wynik dodatni.

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Włókien Chemicznych, Łódź.

2. Normy i dokumenty związane

PN-72/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe z tarcicy, zbijane. Wspólne wymagania

PN-81/M-78216 Palety ładunkowe płaskie jednopłytowe czterowieściowe bez skrzydeł drewniane 800×1200-EUR

PN-71/P-04601 Metody badań surowców, półwyrobów i wyrobów włókienniczych. Wyznaczanie wilgotności

PN-84/P-04651 Metody badań wyrobów włókienniczych. Nitki. Pobieranie próbek

PN-84/P-04652 Metody badań wyrobów włókienniczych. Nitki. Wyznaczanie kierunku i liczby skrętu

PN-83/P-04653 Metody badań wyrobów włókienniczych. Nitki i kabelek. Wyznaczanie masy liniowej

PN-84/P-04654 Metody badań wyrobów włókienniczych. Nitki. Wyznaczanie wskaźników przy rozciąganiu statycznym

PN-73/O-79402 Opakowania transportowe tekturowe. Pudła

BN-70/7510-03 Surowce włókiennicze i przędza. Wilgotności legalne i dodatki handlowe

PN-73/H-92326 Taśma stalowa walcowana na zimno do pancerzenia kabli i opakowań

PN-81/P-63432 Maszyny włókiennicze. Nawoje nitek. Terminologia

3. Symbol wg KTM — 1271.

4. Autorzy projektu normy — inż. Jerzy Kędzior, mgr inż. Teresa Marchlewska, mgr inż. Stanisława Piłichowska-Gwóźdź, Instytut Włókien Chemicznych, Łódź.

5. Warunki klimatyczne w czasie przerobu jedwabiu wiskozowego technicznego. Jedwab wiskozowy techniczny powinien być przerabiany w salach produkcyjnych o temperaturze $18 \pm 25^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $55 \pm 70\%$.