

OPAKOWANIA	NORMA BRANŻOWA	BN-75
	Opakowania transportowe metalowe Kanistry z lejkiem	3610-07
		Grupa katalogowa V 81

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są kanistry metalowe z lejkiem, do paliw ciekłych i olejów smarowych, stosowanych w pojazdach mechanicznych (samochodowych).

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia kanistra o pojemności 15 dm³:

KANISTER Z LEJKIEM 15 BN-75/3610-07

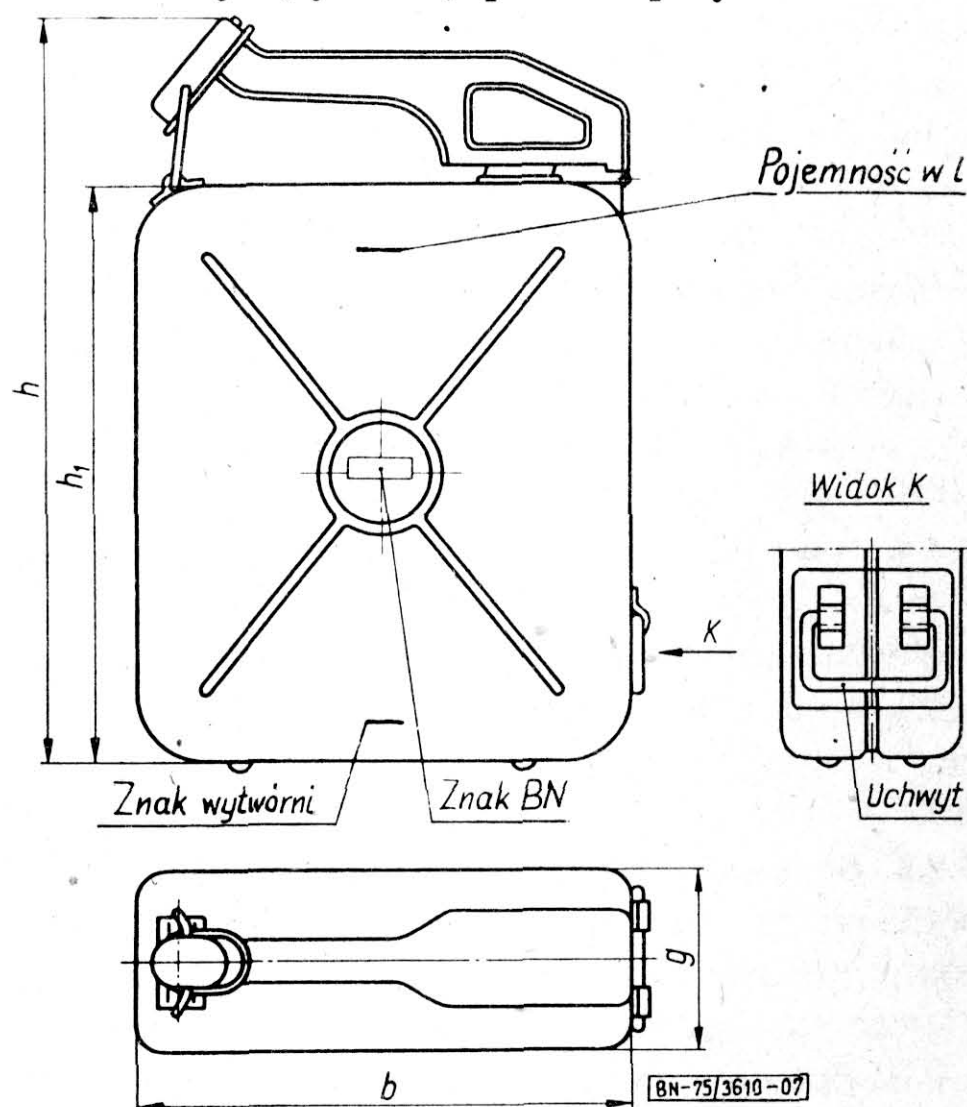
3. WYMAGANIA

3.1. Materiał. Korpus, lejek, wlew — blacha stalowa cienka do tłoczenia wg PN-69/H-92121.

Uszczelka gumowa lub tworzywo wg PN-66/C-96025 odporne na działanie paliw i olejów.

Wyroby lakierowe.

3.2. Główne wymiary — wg rysunku i tabl. 1. Konstrukcja (rysunek) podana przykładowo.



Tablica 1

Pojemność nominalna l	mm								Masa netto kg
	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>b</i>	<i>g</i>					
10	435	±4	340	±2	280	±2	120	±2	2,7
15	475	±4	380	±2	315	±2	135	±2	3,3

3.3. Wykonanie. Elementy tłoczone nie powinny wykazywać pęknięć, naderwań, zgorzeliny lub rdzy, zadziorów, ostrych krawędzi, wżerów oraz przyczepionych mechanicznie cząstek. Ostre krawędzie powinny być zatępione.

Korpus kanistra powinien być wykonany z części tłoczonych, połączonych za pomocą spawania lub zgrzewania liniowego. Dopuszczalne odchylenia od prostoliniowości w miejscach spawanych nie powinny przekraczać 3 mm. Lejek-uchwyt przy zamykaniu i otwieraniu nie powinien ocierać się o zamknięcie wlewu. Lejek-uchwyt w położeniu zamkniętym nie powinien wykazywać luzów.

Rurka odpowietrzająca powinna być drożna na całej długości.

3.4. Powłoka lakierowana powierzchni zewnętrznych i wewnętrznych kanistra powinna równomiernie pokrywać powierzchnię, bez plam i pęcherzy, powinna wytrzymywać bez zmian działanie etyliny 94 wg PN-66/C-96025 oraz oleju Lux 13 wg PN-73/C-96085, w którym nie powinna się rozpuszczać i tworzyć pęcherzy.

Grubość pokrycia powłoki lakierowej powinna wynosić minimum 50 μm. Powłoka lakierowa powinna odpowiadać wymaganiom odporności i tłoczności określonym w PN-54/C-81526 oraz PN-75/C-81529.

3.5. Odporność na odkształcenie. Kanister ułożony płasko powinien wytrzymać równomiernie rozłożone obciążenie 100 kg przez 5 min.

Politechniki Lub.

Zgłoszona przez Metalową Spółdzielnię Inwalidów GWARANCJA w Olsztynie
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Związku Spółdzielni Inwalidów
dnia 14 stycznia 1975 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 29 marca 1975 r.
(Dz. Norm i Miar nr 7/1975 poz. 19).

3.6. Szczelność. Kanistry powinny być szczelne, aby po napełnieniu powietrzem do ciśnienia 0,3 at i zanurzeniu w wodzie w czasie 10 min nie wykazywały ulatujących pęcherzyków powietrza na szwach i otworze wlewowo-wylewowym. Zamknięcie kanistra napełnionego benzyną i odwróconego dnem do góry nie powinno wykazywać śladów wycieku.

3.7. Odporność chemiczna uszczelki zamknięcia powinna wytrzymać bez zmian etyliny wg PN-66/C-96025 oraz oleju Lux 13 wg PN-73/C-96085.

3.8. Cechowanie. Na każdym kanistrze, w miejscu oznaczonym na rysunku, należy umieścić trwale wykonaną czytelną cechę zawierającą co najmniej:

- a) znak wytwórni,
- b) pojemność w l,
- c) znak BN.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Sposób pakowania powinien być uzgodniony z odbiorcami, zgodny z PN-76/O-79252 oraz obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Opakowanie powinno zabezpieczać kanistry przed uszkodzeniami mechanicznymi. Każdy kanister na opakowaniu powinien mieć pewnie przymocowaną etykietę podającą co najmniej:

- a) nazwę (znak) wytwórni i adres,
- b) oznaczenie wg rozdz. 2,
- c) znak KT.

4.2. Przechowywanie. Kanistry powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych z dala od substancji działających korodująco.

4.3. Transport. Kanistry powinny być przewożone krytymi środkami transportu w sposób zabezpieczający przed wpływami atmosferycznymi i uszkodzeniami mechanicznymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. W celu ustalenia zgodności z wymaganiami normy należy przeprowadzić następujące badania:

- a) oględziny zewnętrzne (3.3, 3.4, 3.8 i 4.1),
- b) sprawdzenie wymiarów (3.2),
- c) sprawdzenie szczelności (3.6),
- d) sprawdzenie odporności na odkształcenie (3.5),
- e) sprawdzenie jakości powłoki lakierowej (3.4),
- f) sprawdzenie odporności chemicznej uszczelki (3.7).

Ponadto sprawdzić atesty i zaświadczenia materiałowe na zgodność z wymaganiami określonymi w 3.1.

5.2. Przygotowanie do badań. Przed przystąpieniem do badań kanistry należy podzielić na partie zawierające kanistry tej samej pojemności i z tego samego okresu produkcji.

5.3. Pobieranie próbek. Z partii kanistrów przedstawionej do badań należy pobrać na ślepo próbkę o liczności podanej w tabl. 2.

Tablica 2

Liczność partii sztuk	Liczność próbki do badań wg 5.1		Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce ze względu na badania wg 5.1	
	a), b), e), f)	c), d)	a), b), e), f)	c)
do 63	10	5	1	0
64 ÷ 160				
161 ÷ 400	25		2	
401 ÷ 1000	40		3	

5.4. Opis badań

5.4.1. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzać nieuzbrojonym okiem.

5.4.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzać warsztatowymi przyrządami pomiarowymi lub sprawdzianami na zgodność z wymaganiami podanymi w normie i dokumentacji technicznej.

5.4.3. Sprawdzenie wykonania na zgodność z wymaganiami polega na trzykrotnym zamknięciu i otwarciu kanistra.

Podczas zamykania i otwierania lejek-uchwyt nie powinien ocierać się o zamek wlewu, a po zamknięciu nie powinny być wyczuwalne ręką luzu. Zamek wlewu po docisnięciu siłą skupioną około 15 kg powinien zapewniać szczelność.

5.4.4. Sprawdzenie szczelności kanistra polega na sprawdzeniu jakości spawania i sprawdzeniu szczelności zamknięcia. Kanister poddany wewnętrznemu nadciśnieniu i zanurzony w wodzie przez 10 min nie powinien wykazywać nieszczelności.

5.4.5. Sprawdzenie odporności kanistra na odkształcenie należy przeprowadzić na kanistrze pustym, ułożonym na podłożu płaskim i nieodkształcalnym zgodnie z wymaganiami podanymi wg 3.5. Badany kanister po usunięciu obciążenia nie powinien wykazywać trwałych odkształceń.

5.4.6. Sprawdzenie jakości powłoki lakierowej kanistra polega na skontrolowaniu:

— odporności chemicznej na działanie benzyny i oleju zgodnie z wymaganiami 3.4; badania należy przeprowadzać na płytkach pokrytych lakierem i zanurzonych do $\frac{3}{4}$ długości w etylinie 94 i oleju

Lux 13 na okres 48 h: badana powłoka nie powinna się rozpuszczać, łuszczyć i tworzyć pęcherzy,

— odporność na uderzenie i tłoczności powłoki zgodnie z PN-54/C-81526 i PN-75/C-81529,

— grubości pokrycia powłoki lakierowej zgodnie z postanowieniami 3.4 i PN-74/C-81515.

W przypadku zmiany technologii produkcji lub zmiany materiału należy przeprowadzić pełne badanie jakości powłoki lakierowej na wybranym losowo kanistrze. Protokół z badania powinien być okazywany na żądanie odbiorcy.

5.4.7. Sprawdzenie odporności chemicznej uszczelki zamknięcia polega na sprawdzeniu, czy istnieje zaświadczenie producenta (atest) stwierdzające odporność uszczelki na działanie etyliny 94 wg PN-66/C-96025 i oleju Lux 13 wg PN-73/C-96085.

5.5. Ocena badań

5.5.1. Kanister dobry. Badany kanister należy uznać za dobry, jeżeli przez wszystkie badania wymienione w 5.1 przejdzie z wynikiem dodatnim.

5.5.2. Ocena partii. Badaną partię kanistrów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce jest mniejsza lub równa liczbom podanym w tabl. 2.

5.6. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Na żądanie zamawiającego, podane w zamówieniu, producent powinien wystawić zaświadczenie stwierdzające zgodność badanej partii z wymaganiami normy. Zaświadczenie powinno podawać co najmniej:

- a) nazwę i adres wytwórni,
- b) oznaczenie wg rozdz. 2,
- c) wyniki badań wg 5.4,
- d) datę produkcji,
- e) datę wystawienia zaświadczenia,
- f) podpisy uprawnionych pracowników kontroli.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partię kanistrów uznaną za niezgodną z wymaganiami normy należy przesortować i przedstawić ponownie do badań, które są ostateczne.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Metalowa Spółdzielnia Inwalidów GWARANCJA w Olsztynie.

2. Normy związane

PN-54/C-81526 Wyroby lakierowe. Pomiar odporności powłok lakierowych na uderzenie za pomocą aparatu Du Pont'a

PN-75/C-81529 Wyroby lakierowe. Próba tłoczności powłok przyrządem Erichsena

PN-66/C-96025 Przetwory naftowe. Paliwa silnikowe benzynowe

PN-76/O-79252 Transportowe jednostki opakowaniowe. Znakowanie. Wymagania podstawowe

PN-74/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczące pomiary grubości powłok

PN-69/H-92121 Blacha cienka stalowa do tłoczenia

PN-73/C-96085 Przetwory naftowe. Oleje silnikowe Lux

3. Zalecenia międzynarodowe

RWPG-PC 3316-71 Kanistry stalowe. Wymiary. Techniczne wymagania. Metody badań

4. Wydanie 2 — stan aktualny: sierpień 1980 — uaktualniono normy związane.