

HUTNICTWO METALI NIEŻELAZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-82
	Mosiądz Proszek płatkowy	0885-14
		Zamiast BN-76/0885-14
		Grupa katalogowa 0356

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest mielony płatkowy proszek mosiądzu, utrzymywany przez mechaniczne rozdrabnianie mosiądzu.

1.2. Zakres stosowania. Proszek mosiądzu stosuje się jako pigment farb i lakierów oraz do innych celów np. kity; jako wypełniacz przy produkcji materiałów ciernych i uszczelniających.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Gatunki. W zależności od składu chemicznego różni się dwa gatunki mielonego płatkowego proszku mosiądzu:

- CuZn8Al1 - pigment do farb i lakierów,
- CuZn21Al1 - do innych celów.

2.2. Rodzaje. W zależności od zastosowania rozróżnia się dwa rodzaje mielonego płatkowego proszku mosiądzu:

- polerowany - D - pigment do farb i lakierów,
- niepolerowany - do innych celów.

2.3. Odmiany. W zależności od powierzchni krycia różni się dwie odmiany mielonego płatkowego proszku mo-

siądzu w gatunkach CuZn8Al1:

- I - o powierzchni krycia minimum $1000 \text{ cm}^2/\text{g}$,
- II - o powierzchni krycia minimum $750 \text{ cm}^2/\text{g}$.

2.4. Przykład oznaczenia

a) mielonego płatkowego proszku mosiądzu gatunku CuZn8Al1, rodzaju D, odmiany I:

PROSZEK MOSIĄDZU MPDCuZn8Al1-I
BN-82/0885-14

b) mielonego płatkowego proszku mosiądzu gatunku CuZn21Al1:

PROSZEK MOSIĄDZU MPCuZn21Al1-0,40
BN-82/0885-14

3. WYMAGANIA

3.1. Wygląd zewnętrzny. Proszek mosiądzu stosowany jako pigment powinien mieć kolor błyszczący, a proszek stosowany do innych celów - szaroczysty.

Proszek powinien mieć postać luźnych płatków oraz powinien być wolny od grudek i zanieczyszczeń mechanicznych.

3.2. Kształt ziarn proszku powinien być płatkowy.

Zgłoszona przez Instytut Metali Nieżelaznych
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Podstaw Technologii i Konstrukcji Maszyn TEKOMA
dnia 20 grudnia 1982 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1984 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 11/1983 poz. 21)

3.3. Pozostałe wymagania – wg tablicy.

Lp.	Wymagania		Gatunek		
			CuZn8Al1		CuZn21Al1
			I	II	
1	2		3	4	5
1	Skład chemiczny, %	Cu	reszta	reszta	74,0 ÷ 77,5
		Zn	6 ÷ 10	6 ÷ 10	18,8 ÷ 23,15
		Al	0,5 ÷ 1,5	0,5 ÷ 1,5	0,5 ÷ 1,5
		Fe max	-	-	2,0
2	Pozostałość na sicie, %, max	0,40	-	-	1,5
		0,063	1,5	1,2	50
3	Gęstość nasypowa, g/cm ³ , min		1,0	1,4	1,6 max
4	Zawartość smarów, %, max		0,3	0,3	0,3
5	Wilgotność, %, max		0,1	0,1	0,1
6	Powierzchnia krycia na wodzie, cm ² /g, min		1000	750	-
Po uzgodnieniu pomiędzy zamawiającym i wytwórcą, dopuszcza się produkcję proszków o innych wymaganiach.					

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Proszek należy pakować do worków papierowych 3- lub 4-warstwowych wg PN-76/P-79005.

Proszek w gatunku CuZn8Al1 należy pakować do torebek papierowych 1-warstwowych płaskich z klapką typu 01, wielkości 04, odmiany 1 wg PN-72/P-79003. Masa netto proszku w torebkach powinna wynosić 10 lub 20 g z tolerancją ±3 % zawartości.

Na każdej torbce powinien znajdować się nadruk zawierający co najmniej:

- nazwę lub znak wytwórcy,
- oznaczenie proszku,
- cenę detaliczną,
- masę netto,
- opis sposobu użycia.

Napełnione torebki należy umieścić w kartonach:

- torebki 10 g po 500 sztuk,
- torebki 20 g po 300 sztuk,

Do każdego zaklejonego kartonu należy dołączyć przywieszkę lub nakleić etykietkę zawierającą co najmniej:

- nazwę lub znak wytwórcy,
- oznaczenie proszku,
- cenę detaliczną.

Zaklezione kartony należy pakować do bębnow, a następnie szczelnie zamknąć i zaplombować. Bębny powinny być wolne od zanieczyszczeń i wilgoci, nie mogą być pogięte i nieszczelne. Masa brutto bębna nie powinna przekraczać 50 kg.

Do wnętrza każdego bębna należy włożyć etykietkę, a na zewnątrz dołączyć przywieszkę zawierającą co najmniej:

- nazwę wytwórcy,
- nazwę produktu,
- oznaczenie produktu,
- numer partii,
- numer bębna,
- masę brutto i netto,
- cenę detaliczną.

Proszek w gatunku CuZn21Al1 należy pakować do worków papierowych 3-warstwowych lub 4-warstwowych, po czym zawiązać i zaplombować.

Masa każdego worka brutto nie powinna przekraczać 50 kg.

Do każdego worka należy dołączyć przywieszkę lub nakleić etykietkę zawierającą co najmniej:

- nazwę wytwórcy,
- nazwę produktu,
- oznaczenie proszku,
- numer partii,
- masę brutto i netto,
- datę zamknięcia.

Po uzgodnieniu pomiędzy zamawiającym i wytwórcą dopuszcza się inny rodzaj opakowania.

4.2. Przechowywanie. Proszek opakowany zgodnie z 4.1 należy przechowywać w pomieszczeniach krytych, suchych i czystych, zabezpieczających przed wilgocią i aktywnymi chemikaliami.

4.3. Transport. Proszek opakowany zgodnie z 4.1 należy przewozić suchymi i krytymi środkami transportowymi, zabezpieczającymi przed wilgocią, z zachowaniem obowiązujących przepisów w transporcie kolejowym lub samochodowym.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- a) sprawdzenie wyglądu zewnętrznego (3.1),
- b) sprawdzenie kształtu ziarn - tylko na żądanie podane w zamówieniu (3.2),
- c) sprawdzenie składu chemicznego - tylko na żądanie podane w zamówieniu (3.3),
- d) sprawdzenie pozostałości na sicie (3.3),
- e) sprawdzenie gęstości nasypowej (3.3),
- f) sprawdzenie zawartości smarów (3.3),
- g) sprawdzenie wilgotności (3.3),
- h) sprawdzenie powierzchni krycia (3.3).

5.2. Partia. Partię stanowi proszek mosiądzu jednego gatunku, otrzymany w jednym cyklu produkcyjnym. Masa partii nie powinna przekraczać 1000 kg.

5.3. Pobieranie i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej - wg PN-80/H-04936, o masie 200 g, zgłębnikiem wg PN-74/C-60008.

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego należy przeprowadzać nieuzbrojonym okiem przy świetle dziennym.

5.4.2. Sprawdzenie kształtu ziarn należy przeprowadzać przy użyciu lupy o powiększeniu 10-krotnym.

5.4.3. Sprawdzenie składu chemicznego należy przeprowadzać wg PN-81/H-04740.01 dla oznaczania zawartości miedzi, wg PN-81/H-04740.04 - dla oznaczania zawartości żelaza, wg PN-81/H-04740.07 - dla oznaczania zawartości aluminium, wg PN-81/H-04740.14 - dla oznaczania zawartości cynku lub innymi metodami zapewniającymi wymaganą dokładność.

5.4.4. Sprawdzenie pozostałości na sicie - wg PN-75/H-04933 lub innymi metodami zapewniającymi wymaganą dokładność.

5.4.5. Sprawdzenie gęstości nasypowej - wg PN-75/H-04930, metoda B.

5.4.6. Sprawdzenie zawartości smarów - wg BN-78/0885-16 lub innymi metodami zapewniającymi wymaganą dokładność.

5.4.7. Sprawdzenie wilgotności - wg PN-80/H-04943 lub innymi metodami zapewniającymi wymaganą dokładność.

5.4.8. Sprawdzenie powierzchni krycia na wodzie - wg PN-77/H-04949.

5.5. Ocena wyników. Jeżeli proszek nie odpowiada wymaganiom wg 3.1, 3.2 i 3.3, partię proszku należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy.

5.6. Atest. Do każdej partii proszku należy dołączyć atest wg BN-74/0809-01 p. 2.2.

KONIEC

Informacje dodatkowe

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Instytut Metali Nie-
żelaznych, Gliwice.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-76/0885-14

a) połączono dwie normy: BN-76/0885-14 oraz ZN-78/
MH-MN-270-02 obejmujące produkowany proszek mosiądzu
jednakową metodą aż do momentu etapu polerowania,

b) dla proszku lakierniczego odmiany I podwyższono
wartości powierzchni krycia,

3. Normy związane

PN-74/C-60008 Próbki do pobierania próbek produktów
bezsztatnych

PN-75/H-04930 Metalurgia proszków. Oznaczanie gęstoś-
ci nasypowej

PN-75/H-04933 Metalurgia proszków. Analiza sitowa

PN-80/H-04936 Metalurgia proszków. Wytyczne pobiera-
nia i przygotowania próbek

PN-80/H-04943 Metalurgia proszków. Oznaczanie zawar-
tości wody

PN-77/H-04949 Metalurgia proszków. Oznaczanie powierz-
chni krycia na wodzie proszków płatkowych

PN-81/H-04740.01 Analiza chemiczna mosiądzów. Ozna-
czanie zawartości miedzi

PN-81/H-04740.04 Analiza chemiczna mosiądzów. Ozna-
czanie zawartości żelaza

PN-81/H-04740.07 Analiza chemiczna mosiądzów. Ozna-
czanie zawartości glinu

PN-81/H-04740.14 Analiza chemiczna mosiądzów. Ozna-
czanie zawartości cynku

PN-72/P-79003 Torby papierowe do automatycznego pacz-
kowania systemem objętościowym

PN-76/P-79005 Opakowania transportowe. Worki papiero-
we

BN-74/0809-01 Metale nieżelazne. Zaświadczenie jakości
i atest

BN-78/0885-16 Metalurgia proszków. Oznaczanie zawar-
tości środka poślizgowego metodą ekstrakcji przy uży-
ciu aparatu Soxhleta

4. Symbol wg SWW - 0541-12.

5. Autor projektu normy - inż. Lesław Bąk - Zakłady
Metalurgiczne TRZEBINIA w Trzebinii.