

PÓLFABRYKATY Z TWORZYW DRZEWNYCH	NORMA BRANŻOWA		BN-68
	Drewniane przekładki akumulatorowe surowe	7127-03	
		Zamiast RN-56/MLiPD-04021	
		Grupa katalogowa IX 23	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są gładkie przekładki akumulatorowe drewniane: topolowe, olchowe lub sosnowe, surowe (nieługowane).

1.2. Określenia

1.2.1. Przekładki - cienkie formatki drewna o-
trzymane przez skrawanie lub łuszczenie, używane
do izolacji międzypłatowej akumulatorów kwasowych.

1.2.2. Szerokość przekładki - wymiar płaszczyzny
mierzonej w poprzek włókien przekładki.

1.2.3. Długość przekładki - wymiar płaszczyzny
mierzony wzdłuż włókien przekładki.

1.3. Normy związane

PN-66/D-01000 Wady drewna

PN-56/D-04100 Fizyczne i mechaniczne własności
drewna, Badanie wilgotności

PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy
wybór sztuk do próbek

BN-62/9221-01 Drewno sklejkowe

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Typy. W zależności od typu płyt akumulatoro-
wych, do których przekładki są przeznaczone, roz-
różnia się trzynaście zasadniczych typów przekła-
dek wymienionych w 3.1.

2.2. Rodzaje. W zależności od rodzaju drewna u-
żytego do produkcji różni się następujące ro-
dzaje przekładek akumulatorowych:

- olchowe - ol,
- topolowe - to,
- sosnowe - so.

2.3. Przykład oznaczenia przekładek akumulatoro-
wych z drewna olchowego (ol), typu WP100:

PRZEKŁADKI AKUMULATOROWE ol-WP100 BN-68/7127-03

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary przekładek w zależności od typu po-
dano w tabl.1.

Tablica 1

Lp.	Typ prze- kład- ki	Wymiary, mm			Dopuszczalne od- chyłki, mm			Ro- dzaj prze- kład- dek	
		szero- kość	dłu- gość	gru- bość	szero- kości	dłu- gości	gru- bości		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
1	I1	190	185	1,6	+5	+5	±0,1	topo- lowe lub ol- cho- we	
2	I2	365	185	1,6					
3	I4	395	370	1,6					
4	I8	770	380	1,6	+8				
5	J1	140	225	1,2	-2		-0,1		
6	J2	190	240	1,2					
7	J3	190	300	1,2					
8	J4	190	395	1,2					
9	WP59	210	125	1,2					
10	WP100	380	175	1,2					
11	E	150	148	0,4			+0,02 -0,05		
12	F	150	138	0,4					
13	M	68	95	0,4	+2				
Na podstawie uzgodnienia pomiędzy dostawcą a odbiorcą dopuszcza się produkcję przekładek innych rodzajów i ty- pów. Wymiary przekładek należy ustalać przy wilgotności drewna powyżej 28%.									

3.2. Materiał. Przekładki powinny być wykonane
z drewna łuszcarskiego zgodnego z wymaganiami
BN-62/9221-01.

3.3. Jakość przekładek

3.3.1. Wykonanie. Przekładki powinny być gład-
ko i równo obcięte pod kątem prostym. Prześwity i
pęknięcia są niedopuszczalne.

3.3.2. Wady produkcji. Dopuszcza się następują-
ce wady produkcji:

- a) skośność brzegów przekładki w granicach odchy-



Zjednoczenie Przemysłu Płyt, Sklejek i Zapalek
Ustanowiona przez Dyrektora ZPSiZ dnia 14 lutego 1968 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1968 r.
(Mon. Pol. nr poz.)

lek długości i szerokości podanych w 3.1.

b) szorstkość płaszczyzny - do $\frac{1}{4}$ powierzchni przekładki.

3.3.3. Wady drewna. Zgodnie z PN-66/D-01000 dopuszcza się następujące wady drewna:

a) zabarwienie chemiczne bez oznak zniszczenia drewna,

b) siniznę do 10% powierzchni przekładki bez oznak zniszczenia drewna,

c) brunatne żyłki (zabliźnione chodniki po larwach) i smugi nie przekraczające łącznie 15% powierzchni przekładki,

d) sęki (szpilkowe i perłowe, wrośnięte, twarde, zdrowe z jasnym rdzeniem) o średnicy do 3 mm dla przekładek o grubości do 0,4 mm i o średnicy do 5 mm dla przekładek grubszych.

3.4. Skupienie wad. Wady produkcji i wady drewna nie wymienione w 3.3 są niedopuszczalne.

Na jednej przekładce dopuszcza się równoczesne występowanie dwóch wad produkcji i dwóch wad drewna.

3.5. Wilgotność drewna. Dla przekładek akumulatorowych wilgotność drewna powinna wynosić powyżej 28%.

3.6. Cechowanie. Na każdym opakowaniu należy umieścić trwały i czytelny napis zawierający co najmniej następujące dane:

- znak wytwórni,
- typ i liczbę przekładek,
- rodzaj przekładek,
- BN-68/7127-03.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Przekładki należy pakować w skrzynki drewniane w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem.

4.2. Przechowywanie. Przekładki należy przechowywać w sposób zabezpieczający przed pleśnieniem i zamarzaniem. Natomiast dopuszcza się zamarzanie przekładek w czasie transportu kolejowego lub samochodowego.

5. BADANIA

5.1. Program badań. W celu stwierdzenia zgodności z wymaganiami normy przekładki akumulatorowe należy poddać sprawdzeniu:

- jakości,
- wymiarów,
- wilgotności.

5.2. Przygotowanie partii do badań. Przekładki do badań powinny być posortowane i ułożone oddzielnie według typów.

5.3. Pobieranie próbek. W zależności od liczności partii do przeprowadzenia badań należy pobrać losowo metodą na ślepo wg PN/N-03010 liczbę przekładek podaną w tabl. 2.

Tablica 2

Liczba przekładek w partii	Liczba przekładek w próbce	Największa dopuszczalna liczba przekładek niedobrych w próbce
1	2	3
do 4000	10	1
4001 ÷ 16 000	25	2
16 001 ÷ 40 000	40	3
40 001 ÷ 100 000	60	4
100 001 ÷ 250 000	100	7

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie jakości polega na oglądziach zewnętrznych przekładek pobranych wrywkowo i stwierdzeniu zgodności z wymaganiami podanymi w 3.2. i 3.3.

5.4.2. Sprawdzenie wymiarów polega na stwierdzeniu zgodności z wymaganiami wg 3.1 po uprzednim moczeniu w wodzie przez 15 min.

5.4.2.1. Sprawdzenie formatu polega na wykonaniu jednego pomiaru długości i jednego pomiaru szerokości w środku powierzchni każdej badanej przekładki z dokładnością do 1 mm.

5.4.2.2. Sprawdzenie kąta polega na ustaleniu odchyleń dwóch przeciwległych kątów przekładki od kąta prostego, przez przyłożenie do krawędzi przekładnicy, której ramię jest co najmniej równe długości badanej krawędzi.

5.4.2.3. Sprawdzenie grubości. Określenia grubości przekładki należy dokonać na podstawie ustalenia średniej arytmetycznej pomiarów wykonanych w środku każdego z boków w odległości 2 cm od krawędzi. Pomiar wykonać z dokładnością do 0,01 mm za pomocą mikrometru zaopatrzonego w płaskie tarcze o średnicy 10 ÷ 25 mm.

5.4.3. Sprawdzenie wilgotności należy przeprowadzać tylko w przypadku sporu, orientacyjną metodą elektrometryczną zgodnie z PN-56/D-04100, sprawdzając zgodność przekładek z wymaganiami wymienionymi w 3.5.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Ocena przekładki. Przekładkę należy uznać za dobrą, jeżeli przeszła z wynikiem dobrym przez wszystkie badania wymienione w 5.1.

Przekładkę należy uznać za niedobłą, jeżeli nie przeszła z wynikiem dobrym chociażby przez jedno z badań wymienionych w 5.1.

5.5.2. Ocena partii. Partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba przekładek niedobrych w próbce nie przekracza liczby podanej w tabl. 2 kol. 3.

Partię należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba przekładek niedobrych w próbce przekracza liczbę podaną w tabl. 2 kol. 3.