

TWORZYWA SZTUCZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-80
	Tworzywa poliamidowe Tarnamid T	6336-01/04
	Badania wytrzymałościowe	Zamiast BN-71/6336-01 ¹⁾
		Grupa katalogowa 1027

1. Przedmiot arkusza normy. Przedmiotem arkusza normy są następujące badania fizykomechaniczne:

- oznaczanie granicy plastyczności,
- oznaczanie naprężenia zginającego,
- oznaczanie twardości,
- oznaczanie udarności z karbem,
- oznaczanie temperatury mięknięcia wg Vicata.

2. Przygotowanie kształtek do badań. Kształtki do badań należy wykonać na wtryskarce, zachowując kierunek wtrysku zgodny z kierunkiem najdłuższej ścianki kształtki. Zawartość wody w badanym Tarnamidzie nie powinna przekraczać 0,2%.

W przypadku wyższych zawartości wody próbkę do badań przed wykonaniem kształtek należy wysuszyć w temperaturze 105°C przez 6 h, a następnie ostudzić w eksykatorze nad P₂O₅.

Przy wykonywaniu kształtek należy stosować wytyczne wykonania kształtek do badań z tworzyw termoplastycznych wg PN-75/C-89012.

Przy wtrysku należy zachować następujące parametry:

- temperaturę wtrysku od 240°C do 260°C,
- temperaturę formy około 70°C,
- ciśnienie wtrysku od 60 MPa do 120 MPa,
- cykl wtrysku od 50 s do 60 s.

Kształtki do badań bezpośrednio po wtrysku należy umieścić w suchym naczyniu szczelnie zamkniętym.

Przed przystąpieniem do badań kształtki należy klimatyzować przez 24 h w temperaturze 23 ± 2°C, ale nie dłużej

¹⁾ W zakresie p. 5. 5.

niż 48 h. Naczynie z kształtkami otwierać bezpośrednio przed wykonaniem badań.

3. Oznaczanie granicy plastyczności wykonać wg PN-81/C-89034 przy prędkości rozciągania 50 ± 5 mm/min na kształtkach typu 2, o grubości 4 ± 0,2 mm. Wynik należy obliczyć wg PN-81/C-89034 p. 2. 4. 1 wzór 3.

4. Oznaczanie naprężenia zginającego wykonać wg PN-79/C-89027, przy umownej strzałce ugięcia wynoszącej 1,5 grubości próbki i prędkości posuwu trzpienia naciskającego 2 mm/min. Rozstaw podpór powinien wynosić 60 ± 0,5 mm.

Jako wynik przyjąć średnią arytmetyczną wyników oznaczeń i wynik zapisać do 3 miejsc znaczących.

5. Oznaczanie twardości wykonać wg PN-84/C-89030 na kształtce o grubości 4 mm. Obciążenie podstawowe powinno wynosić 490 N.

6. Oznaczanie udarności z karbem wykonać wg PN-81/C-89029 na kształtce typu 3, z karbem typu A, o wymiarach jak w tabl. 2 i 3, przy użyciu młota o energii udaru 1 J. Wynik obliczyć wg PN-81/C-89029 p. 2. 5. 2.

7. Oznaczanie temperatury mięknięcia wg Vicata wykonać zgodnie z PN-85/C-89024 wg metody B, wariant II, stosując olej silnikowy jako czynnik grzewczy.

8. Interpretacja wyników. Wartości liczbowe występujące w normie oraz wyniki obliczeń należy interpretować zgodnie z PN-70/N-02120, metoda Z.

KONIEC

Informacje dodatkowe

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Rafineryjnego i Petrochemicznego PETROCHEMIA
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Rafineryjnego i Petrochemicznego PETROCHEMIA
dnia 25 sierpnia 1980 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1981 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 19/1980 poz. 68)

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zakłady Azotowe im.
F. Dzierżyńskiego, Tarnów.

PN-81/C-89034 Tworzywa sztuczne, Oznaczanie cech
wytrzymałościowych przy statycznym rozciąganiu

PN-70/N-02120 Zasady zaokrąglania i zapisywania liczb

2. Normy związane

PN-75/C-89012 Tworzywa sztuczne, Wytyczne wykonania
kształtek do badań z tworzyw termoplastycznych me-
todą wtrysku

PN-85/C-89024 Tworzywa sztuczne, Oznaczanie tempe-
ratury mięknięcia tworzyw termoplastycznych, według
Vicata

PN-79/C-89027 Tworzywa sztuczne, Oznaczanie cech
wytrzymałościowych przy statycznym zginaniu

PN-81/C-89029 Tworzywa sztuczne, Oznaczanie udar-
ności metodą Charpy

PN-84/C-89030 Tworzywa sztuczne, Oznaczanie twardoś-
ci metodą wciskania kulki

3. Normy zagraniczne i zalecenia międzynarodowe

NRD TGL 20 055/I-70 Plaste, Polyamid (PA), Form-
massen, Prüfung

ISO DP 1874 Plastics, Polyamide homopolymers for moul-
ding and extrusion, Part II, Determination of properties

4. Autor projektu normy - mgr inż. Krystyna Szymczak
- Zakłady Azotowe im. F. Dzierżyńskiego, Tarnów.

5. Wydanie 3 - stan aktualny: lipiec 1986 - uaktualniono
normy związane oraz wprowadzono zmiany:
zmiana 1 - Biuletyn PKNMiJ nr 6/1983.