

SITA I SIATKI	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-83
	Siatki tkane Rabitz	5032-01
		Zamiast BN-66/5032-01
		Grupa katalogowa 0370

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są siatki stalowe Rabitza o oczkach kwadratowych lub prostokątnych, tkane splotem płóciennym z drutu gołego żarzonego, przeznaczone dla przemysłu budowlanego i przemysłu materiałów izolacyjnych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Konstrukcja tkaniny $L \frac{1}{1}$ i $L \frac{1}{1} (L)$ — wg PN-76/M-02053/03.

2.2. Przykład oznaczenia

a) siatki tkanej Rabitza szerokości 1000 mm, o wielkości oczka 10×10 mm wykonanej z drutu o średnicy 0,8 mm o konstrukcji tkaniny $L \frac{1}{1}$:

SIATKA 1000 — 10×10 — 0,8 $L \frac{1}{1}$ BN-83/5032-01

b) siatki tkanej Rabitza szerokości 1000 mm o wielkości oczka 10×15 mm wykonanej z drutu o średnicy 0,8 mm o konstrukcji tkaniny $L \frac{1}{1} (L)$:

SIATKA 1000 — 10×15 — 0,8 $L \frac{1}{1} (L)$ BN-83/5032-01

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL Kraków
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Podstaw Technologii i Konstrukcji Maszyn TEKOMA
dnia 24 listopada 1983 r.
jako norma obowiązująca od dnia 12 września 1984 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 11/1984 poz. 21)

Symbol wielkości oczka	Wymiary oczka				Średnica drutu <i>d</i>	Orientacyjna masa 1 m ² siatki
	<i>W_k</i>	<i>W_s</i>	Dopuszczalna odchyłka <i>W_k</i>	Dopuszczalna odchyłka <i>W_s</i>		
	mm					
1	2	3	4	5	6	7
10 × 10	10	10	+1	+1	0,7 0,8 0,9 1,0	0,58 0,75 0,95 1,13
10 × 15	10	15	+1	+2	0,8 0,9	0,65 0,79
10 × 16	10	16	+1	+3	0,7 0,8 0,9 1,0	0,47 0,51 0,77 0,94
12 × 12	12	12	+2	+2	1,0 1,2	0,91 1,4
16 × 20	16	20	+3	+3	1,0 1,2	0,68 0,96
20 × 20	20	20	+3	+3	1,0 1,2	0,61 0,86

Liczba oczek powiększonych, powstałych przez przesunięcie się drutów nie powinna przekraczać 10% na powierzchni 1 dm².

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Siatki powinny być zwijane w zwoje. Liczba odcinków siatek w zwoju nie powinna przekraczać 5 sztuk. Odcinki siatek w zwoju powinny mieć jednakowy wymiar oczka, średnice drutu i jednakową szerokość. Każdy zwój siatki powinien być przewiązany drutem co najmniej w trzech miejscach, z których dwa powinny znajdować się w odległości około 100 mm od brzegów zwoju.

Masa zwoju nie powinna przekraczać 100 kg.

Do każdego zwoju powinna być przymocowana przyczepka zawierająca co najmniej:

- a) nazwę lub znak wytwórni,
- b) oznaczenie wg 2.2,
- c) długość siatki,
- d) liczbę odcinków siatki,
- e) masę zwoju w kg.

4.2. Przechowywanie. Siatki powinny być przechowywane w pomieszczeniach krytych i suchych z dala od materiałów działających korodująco.

4.3. Transport. Siatki zabezpieczone przed wpływami atmosferycznymi i materiałami oddziaływającymi korodująco można przewozić dowolnymi środkami transportu.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Siatki należy poddać następującym badaniom:

- a) sprawdzeniu wykonania (3.5),
- b) sprawdzeniu wymiarów oczek (3.1),
- c) sprawdzeniu średnic drutów (3.1),
- d) sprawdzeniu długości siatki (3.3),
- e) sprawdzeniu szerokości siatki (3.2).

Ponadto należy sprawdzić atesty i zaświadczenia materiałów użytych do wyrobu siatek.

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i licznosc partii. Przed przystąpieniem do badań, siatki powinny być podzielone na oddzielne partie zawierające siatki tej samej konstrukcji tkaniny, tej samej szerokości, wykonane z drutu o tej samej średnicy i jednakowego gatunku materiału.

Wielkość partii określa się liczbą zwojów.

Licznosc partii — wg tabl. 2.

Tablica 2

Licznosc partii	Licznosc próbek (metrów siatki)	Liczba kwalifikująca m_1	Liczba dyskwalifikująca m_2
2 ÷ 8	2	0	1
9 ÷ 15	3	0	1
16 ÷ 25	5	0	1
26 ÷ 50	8	1	2
51 ÷ 90	13	1	2
91 ÷ 150	20	2	3

5.2.2. Sposób pobierania próbek — wg PN-83/N-03010.

5.2.3. Poziom kontroli — II ogólny wg PN-79/N-03021.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna w_2 maksimum 4% — wg tabl. 2.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plan jednostopniowy — wg PN-79/N-03021.

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wykonania należy przeprowadzać wzrokowo przy jasnym rozproszonym świetle.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów oczek należy przeprowadzać przymiarem z działką elementarną 1,0 mm.

Sprawdzenie wymiarów boku oczka należy przeprowadzać, mierząc w dwóch dowolnych miejscach badanego 1 m odcinka siatki (w odległości co najmniej dwóch oczek od brzegu siatki) 30 oczek.

Pomiar należy przeprowadzać na długości i na szerokości siatki. Średnicą arytmetyczną wymiaru boku oczka $W_{k\ sr}$ w mm należy obliczyć ze wzoru

$$W_{k\ sr} = \frac{L}{n} - d$$

w którym:

- L — łączna długość siatki, mm,
 n — liczba policzonych oczek,
 d — średnica drutu, mm.

Za ostateczny wynik pomiaru boku oczka należy przyjąć średnią arytmetyczną dwóch przeprowadzonych pomiarów.

5.3.3. Sprawdzenie średnic drutów należy przeprowadzać mikrometrem w środku boku oczka, w pięciu miejscach badanego odcinka 1 m.

5.3.4. Sprawdzenie szerokości siatki należy przeprowadzać przymiarem z działką elementarną 1,0 mm, mierząc szerokość badanego zwoju w dowolnie wybranym miejscu. Pomiar należy wykonać prostopadle do brzegu siatki.

5.3.5. Sprawdzenie długości siatki w zwoju należy przeprowadzać taśmą mierniczą przez zmierzenie całej długości siatki po rozwinięciu badanego zwoju.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Ocena siatki. Siatkę należy uznać za dobrą, jeżeli wszystkie badania wg 5.1 dały wynik dodatni.

5.4.2. Ocena partii. Partię siatek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekracza liczby kwalifikującej wg tabl. 2.

5.5. Zaświadczenie o zgodności z normą. Na żądanie zamawiającego podane w zamówieniu, wytwórca jest obowiązany wystawić zaświadczenie stwierdzające zgodność partii siatek z wymaganiami normy.

W zaświadczeniu powinny być podane:

- a) nazwa i adres wytwórcy,
- b) oznaczenie wg 2.2,
- c) masa netto,
- d) wyniki i data badań.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partia siatek uznana za niezgodną z wymaganiami normy może być przesortowana i uzupełniona, a następnie przedstawiona do powtórnych badań.

Badania powtórne należy przeprowadzać w tych samych warunkach co poprzednio, a wynik ich jest ostateczny.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL Kraków Oddział Zabrze.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-66/5032-01

a) wprowadzono konstrukcję tkaniny zgodnie z PN-76/M-02053/03,

b) rozszerzono zakres wymiarowy oczek i grubości drutów,

c) skorygowano masę siatek,

d) wprowadzono postanowienia PN-79/N-03021.

3. Normy związane

PN-75/H-93843 Druty okrągłe do wyrobu sit i siatek tkanych

PN-76/M-02053/03 Sita i siatki. Konstrukcje. Nazwy i symbole
PN-83/N-03010 Statystyczna Kontrola Jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbek

PN-79/N-03021 Statystyczna Kontrola Jakości. Kontrola odbiorcza wg oceny alternatywnej. Plany badania

4. Normy zagraniczne

CSRS ČSN 15342 Tkaniny kovové ramicové se zatkáním okrajem

5. Symbol wg SWW — 0651-235.

6. Autor projektu normy — Z. Widaj, Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL Kraków Oddział Zabrze.