

HUTNICTWO METALI NIEŻELAZNYCH	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-84
	Mosiądz	0822-18
	Taśma do spawania i lutowania	Grupa katalogowa 0354

1. WSTĘP

Przedmiotem normy jest taśma z mosiądzu LM60S walcowana na zimno, przeznaczona do spawania i lutowania.

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia taśmy z mosiądzu w gatunku LM60S walcowanej na zimno (pz), o grubości 0,10 mm i szerokości 53 mm:

TAŚMA LM60S pz 0,10×53 BN-84/0822-18

3. WYMAGANIA

3.1. Powierzchnia taśmy powinna być gładka i czysta, bez pęknięć, naderwań, rozwarstwień, łusek, plam korozyjnych oraz nalotów tlenków i zawalcowań ciał obcych. Na powierzchni taśmy dopuszczalne są:

a) nieznaczne miejscowe wady w postaci wgnieceń, drobnych rys i nakłuc mieszczone w połowie dopuszczalnej odchyłki grubości,

b) ślady usuwania wad o głębokości mieszczącej się w połowie dopuszczalnej odchyłki grubości.

Powierzchnia taśmy jest nieodtłuszczona. Nazwy wad — wg BN-78/0800-04.

3.2. Brzegi taśmy powinny być równo obcięte bez pofałdowań, załamania i zadziorów.

3.3. Wymiary taśmy oraz dopuszczalne odchyłki grubości i szerokości w mm — wg tabl. 1.

Tablica 1

Grubość	Dopuszczalna odchyłka grubości	Szerokość	Dopuszczalna odchyłka szerokości	Długość m minimum
0,10	-0,02	53	-0,6	30

Tablica 2

Gatunek		Skład chemiczny, %									
znak	cecha	składniki stopowe					dopuszczalna zawartość zanieczyszczeń, max				
		Cu	Sn	Si	Ag	Zn	Pb	Fe	Al	P	Ogółem
CuZn40Sn	LM60S	58,0	0,15	0,10	0,20	reszta	0,05	0,10	0,05	0,05	0,3
Ag Si		do 60,5	do 0,40	do 0,30	do 0,40						

3.4. Postać. Taśmy dostarcza się w rulonach.

3.5. Skład chemiczny. Taśmy dostarcza się z mosiądzu w gatunku LM60S o składzie chemicznym wg tabl. 2.

3.6. Stan. Taśmy wykonuje się w stanie pz. Oznaczenie stanu wg PN-71/H-01706.

3.7. Cechowanie. Do rulonów taśm powinna być przymocowana przywieszka lub nalepka zawierająca co najmniej następujące dane:

- znak wytwórcy,
- cecha materiału,
- stan umocnienia,
- numer partii.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Taśmy zwinięte w rulony zabezpiecza się przed rozwinięciem i uszkodzeniem w czasie transportu. Rulony układa się w jednostce ładunkowej na leżąco. Poszczególne warstwy rulonów powinny być przekładane materiałem zabezpieczającym krawędzie taśm przed uszkodzeniem. Masa jednej jednostki ładunkowej brutto nie powinna przekraczać 1500 kg. Po uzgodnieniu między zamawiającym i dostawcą dopuszcza się określenie innej maksymalnej masy jednostki ładunkowej. Do każdej jednostki ładunkowej należy włożyć kartkę zawierającą dane:

- znak wytwórcy,
- cechę materiału,
- stan,
- wymiary,
- masę netto,
- numer partii.

Na każdej jednostce ładunkowej powinien być naniesiony w sposób trwały napis lub przymocowana przywieszka podająca dane wg poz. a) ÷ f).

Zgłoszona przez Instytut Metali Nieżelaznych
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Metali Nieżelaznych dnia 28 grudnia 1984 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 9/1985 poz. 17)

4.2. Przechowywanie. Taśmy należy przechowywać w pomieszczeniach suchych i czystych, zabezpieczających je przed wilgocią i aktywnymi środkami chemicznymi.

4.3. Transport. Taśmy należy przewozić krytymi, suchymi i czystymi środkami transportowymi z zachowaniem obowiązujących przepisów w transporcie kolejowym lub samochodowym, zabezpieczając je przed uszkodzeniem i szkodliwym działaniem czynników atmosferycznych.

5. BADANIA

5.1. Partia. Partię stanowią taśmy jednakowych wymiarów. Masy partii nie ogranicza się.

5.2. Rodzaje badań, pobieranie próbek, opis badań, ocena wyników badań — wg tabl. 3.

Dopuszcza się pobieranie próbek u wytwórcy w celu sprawdzenia składu chemicznego z rulonów przed cięciem ich na gotowe wymiary.

5.3. Zaświadczenie o jakości. Do każdej partii taśm należy dołączyć zaświadczenie jakości, a na żądanie zamawiającego atest zgodnie z BN-74/0809-01.

Tablica 3

Rodzaje badań	Pobieranie próbek				Opis badań	Ocena wyników badań
Sprawdzenie powierzchni, brzegów i wymiarów (3.1, 3.2, 3.3)	a) sposób pobierania próbek losowo na ślepo wg PN-83/N-03010				sprawdzenie powierzchni i brzegów przeprowadza się nieuzbrojonym okiem, wymiary taśm sprawdza się przyrządami zapewniającymi wymaganą dokładność; pomiar grubości należy wykonywać w odległości nie mniejszej niż 10 mm od krawędzi bocznej taśmy	jeżeli liczba rulonów nie odpowiadających wymaganiom wg 3.1, 3.2, 3.3 przekracza łączną liczbę kwalifikującą, partię należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy
	b) poziom kontroli — II ogólny wg PN-79/N-03021					
	c) wadliwość dopuszczalna — 4%					
	d) plan badania dla kontroli alternatywnej jednostopniowej — wg tablicy					
	Liczność partii	Liczność	Liczba kwalifikująca	Liczba dyskwalifikująca		
sztuk						
	do 90	13	1	2		
	91 ÷ 150	20	2	3		
	151 ÷ 280	32	3	4		
	281 ÷ 500	50	5	6		
Sprawdzenie składu chemicznego (tylko na żądanie zamawiającego) 3.5	wg PN-79/H-04701/02				wg PN-81/H-04740/00 ÷ 14	jeżeli wyniki analizy chemicznej nie odpowiadają wymaganiom 3.5, partię należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Metali Nieżelaznych.

2. Istotne zmiany w stosunku do ZN-65/MPC-MN-0219

- określono minimalną długość taśm,
- uściślono wymagania powierzchniowe taśm,
- określono wymagania jakościowe brzegów taśm,
- wprowadzono SKJ dla oceny powierzchni, wymiarów i brzegów taśm,

e) wyeliminowano taśmy w stanie rekrytalizowanym.

3. Dotychczasowe normy. Niniejsza norma zastępuje ZN-65/MPC-MN-0219 Mosiądz. Taśma do spawania i lutowania.

4. Normy związane

PN-71/H-01706 Metale nieżelazne. Postacie i stany obróbki cieplnej i umocnienia. Nazwy i oznaczenia

PN-79/H-04701/02 Metale nieżelazne. Pobieranie i przygotowanie próbek do badania składu chemicznego z miedzi i stopów miedzi

PN-81/H-04740/00 Analiza chemiczna mosiądzów. Wytyczne ogólne

PN-81/H-04740/01 Analiza chemiczna mosiądzów. Oznaczanie zawartości miedzi

PN-81/H-04740/02 Analiza chemiczna mosiądzów. Oznaczanie zawartości cyny

PN-81/H-04740/03 Analiza chemiczna mosiądzów. Oznaczanie zawartości ołowiu

PN-81/H-04740/04 Analiza chemiczna mosiądzów. Oznaczanie zawartości żelaza

PN-81/H-04740/05 Analiza chemiczna mosiądzów. Oznaczanie zawartości manganu

PN-81/H-04740/06 Analiza chemiczna mosiądzów. Oznaczanie zawartości krzemu

PN-81/H-04740/07 Analiza chemiczna mosiądzów. Oznaczanie zawartości glinu

PN-81/H-04740/08 Analiza chemiczna mosiądzów. Oznaczanie zawartości niklu

PN-81/H-04740/09 Analiza chemiczna mosiądzów. Oznaczanie zawartości arsenu

PN-81/H-04740/10 Analiza chemiczna mosiądzów. Oznaczanie zawartości bizmutu

PN-81/H-04740/11 Analiza chemiczna mosiądzów. Oznaczanie zawartości fosforu

PN-81/H-04740/12 Analiza chemiczna mosiądzów. Oznaczanie zawartości antymonu

PN-81/H-04740/13 Analiza chemiczna mosiądzów. Oznaczanie zawartości srebra

PN-81/H-04740/14 Analiza chemiczna mosiądzów. Oznaczanie zawartości cynku

PN-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

BN-78/0800-04 Metale nieżelazne. Półwyroby i wyroby. Wady powierzchni. Nazwy i określenia

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

5. Symbol wg SWW — 0551-33.

6. Autorzy projektu normy — mgr inż. Antoni Stanclik i inż. Jerzy Buchacz — Walcownia Metali „Dziedzice”.