

POLICHLOREK WINYLU I KOPOLIMERY	NORMA BRANŻOWA	BN-66
	Uszczelki z plastyfikowanego polichlorku winylu	6359-02
		Zamiast RN-58/MPCh-1329
		Grupa katalogowa X 26

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są uszczelki z plastyfikowanego polichloroku winylu, stosowane do uszczelniania pras hydraulicznych, do rowerów itp.

1.2. Podział

1.2.1. Typy. W zależności od stopnia uplastycznienia rozróżnia się trzy typy uszczelki polichlorowinyłowych:

- 30 - 30-procentowe,
- 35 - 35-procentowe,
- 40 - 40-procentowe.

1.2.2. Rodzaje. W zależności od kształtu rozróżnia się 6 rodzajów uszczelki oznaczonych literami A, B, C, D, E, F.

1.3. Przykład oznaczenia uszczelki polichlorowinyłowej typu 30 rodzaju C:

USZCZELKA 30 C BN-66/6359-02

1.4. Normy związane

PN-71/C-04238 Guma. Oznaczanie twardości metodą Shore'a

2. WYMAGANIA

2.1. Wygląd. Na powierzchni uszczelki nie dopuszcza się występowania:

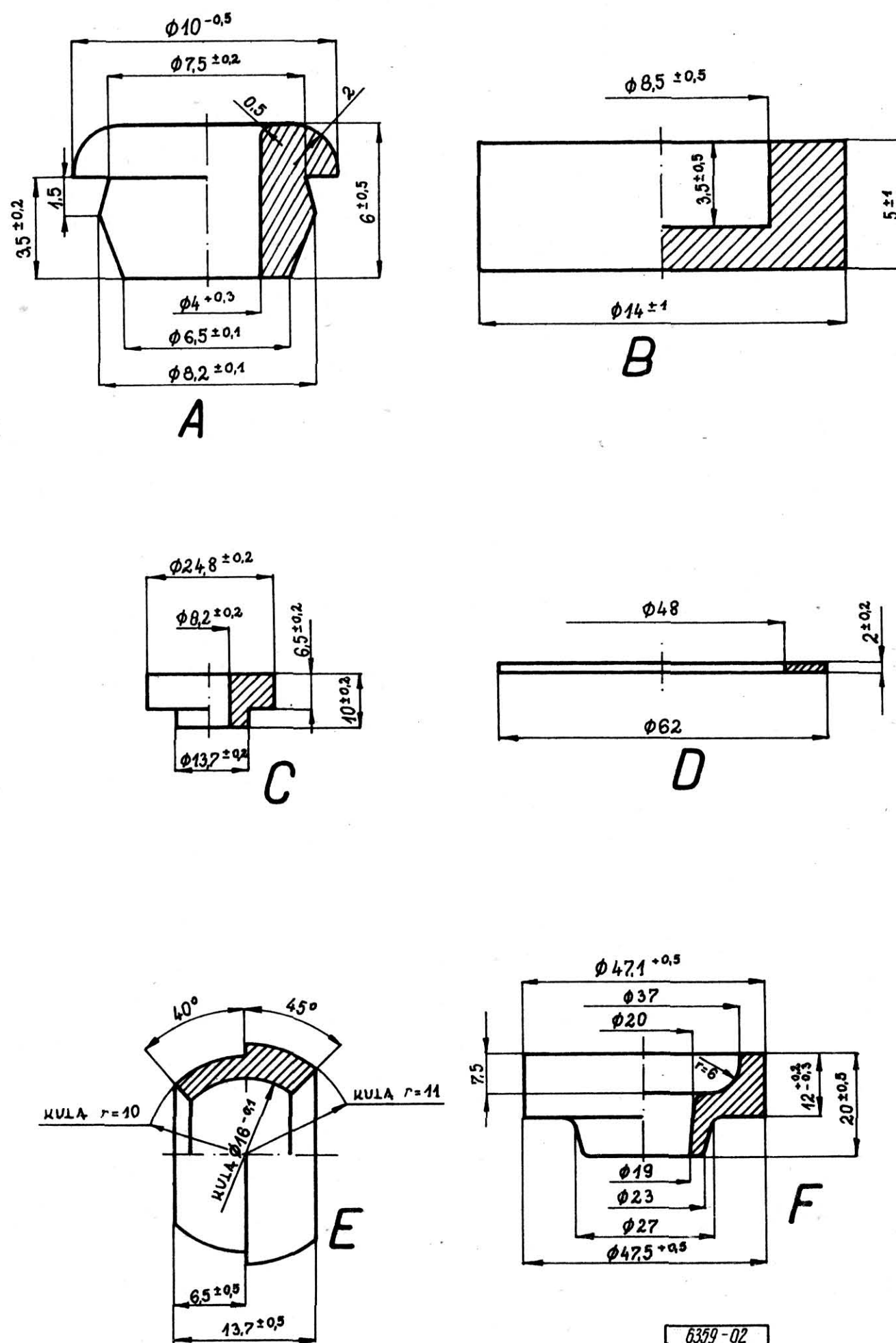
- rys wynikłych ze złego sprasowania (niezespolenie się materiału),
- nadlewów,

Dopuszcza się występowanie:

- wklęsnięć o głębokości do 0,2 mm przy uszczelkach o grubości do 2 mm, dla uszczelki grubszych - do 0,5 mm,
- wzdłużnych rys mechanicznych o głębokości do 0,2 mm przy uszczelkach o grubości do 2 mm, dla uszczelki grubszych - do 0,4 mm.
- pęcherzy powietrznych o powierzchni nie większej niż 1 mm² i głębokości do 1 mm na ściankach wewnętrznych.

Zjednoczenie Przemysłu Organicznego i Tworzyw Sztucznych „Erg”
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Organicznego i Tworzyw Sztucznych „Erg”
dnia 31 października 1966 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1967 r.
(Mon. Pol. nr 17/1967 poz. 89)

2.2. Kształt i wymiary - zgodne z rysunkiem.



2.3. Twardość dla typu:

30 - 70 ÷ 85°Sh,

35 - 65 ÷ 80°Sh,

40 - 50 ÷ 65°Sh.

3. PAKOWANIE, PRZECHEWYWANIE I TRANSPORT

3.1. Pakowanie. Uszczelki jednego typu i rodzaju należy pakować w worki i zawiązać sznurkiem.

3.2. Znakowanie. Do każdego worka dołączyć kartę kontrolną, w której są podane:

- nazwa lub znak wytwórni,
- oznaczenie wg 1.3,

- c) data produkcji,
- d) liczba sztuk,
- e) masa netto,
- f) numer zlecenia.

3.3. Transport. Uszczelki polichlorowinyłowe można przewozić wszelkimi środkami transportu, w temperaturze nie niższej niż -10°C .

3.4. Przechowywanie. Uszczelki polichlorowinyłowe należy przechowywać w workach ułożonych w pojedynczej warstwie, w temperaturze $0 \div 25^{\circ}\text{C}$.

Ze względu na możliwość deformacji chronić przed obciążeniem.

4. BADANIA

4.1. Wielkość partii. Partię stanowią uszczelki wykonane według tej samej technologii, z tej samej partii półproduktu. W przypadku zleceń większych za partię należy przyjąć około 1 tys. sztuk uszczelek.

4.2. Pobieranie próbek. Z partii przedstawionej do badań pobierać do sprawdzenia następujące liczby sztuk.

Liczba sztuk w partii	Liczba sztuk do sprawdzenia wyglądu zewnętrznego	Wadliwość dopuszczalna	Liczba sztuk do sprawdzenia wymiarów i twardości	Wadliwość dopuszczalna
do 63	15	0	5	0
64 ÷ 160	25	0	10	0
161 ÷ 400	40	1	15	0
401 ÷ 1000	60	2	25	1

4.3. Sprawdzenie wyglądu polega na stwierdzeniu zgodności z wymaganiami podanymi w 2.1. Oględziny przeprowadza się nieuzbrojonym okiem.

4.4. Sprawdzenie wymiarów. Wymiary należy sprawdzić za pomocą suwmiarki z dokładnością do 0,1 mm. Kontroli podlegają tylko te wymiary, dla których są podane tolerancje.

4.5. Oznaczanie twardości należy przeprowadzić zgodnie z PN-71/C-04238, na twardościomierzu typu A. Próbkę powinny mieć powierzchnię nie mniejszą niż 1 cm^2 . W przypadku mniejszej powierzchni uszczelkę należy pociąć i sprasować w temperaturze $170 \pm 5^{\circ}\text{C}$; czas prasowania - 5 min, ciśnienie prasowania - 60 kg/cm^2 . Wielkość kształtki powinna umożliwić wycięcie próbki.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

Uwagi do wydania III

W stosunku do wydania II - bez zmian.