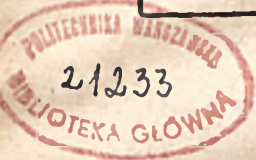


336486

KD 666.591:542.232

Wyroby ceramiczne	N O R M A B R A N Ź O W A	BN - 64 7027-01
	Porcelanowy sprzęt laboratoryjny T Y G L E	Zamiast: PN/C-53001 PN/C-53003 PN/C-53004 PN/C-53006



1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są tygłe porcelanowe z wyposażeniem jak pokrywki, sitka i rurki, zwane w dalszej treści normy - wyrobami.

1.2. T y p y. W zależności od kształtu i przeznaczenia rozróżnia się następujące typy wyrobów:

- tB - tygłe Brenkena
- tG - tygłe Goocha
- tM - tygłe Marcussona
- tNs - tygłe niskie
- tR - tygłe Rosego
- tBg - tygłe Rogi
- tRm - tygłe Rademachera
- tW - tygłe wysokie
- tZ - tygłe zbożowe
- Pu - pokrywki z uszkiem
- Po - pokrywki z otworem
- rR - rurki do tygli Rosego
- sG - sitka do tygli Goocha

1.3. Przykład oznaczenia:

porcelanowego tygla niskiego, pojemności 11 ml

TYGIEL NISKI tNs - 11 BN-64/7027-01

Zjednoczenie Przemysłu Ceramicznego

Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Ceramicznego dnia 29 XII.1964 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 kwietnia 1965 r. (Mon.Pol.Nr 10/65 poz. 38)

Druk i rozpowszechnianie Zakład Reprodukcyjny i WDB, W-wa, ul. Królewska nr 27, tel. 26-44-21 wewn.281. Zam.nr 1393 z dnia 20.11.1967 r. Nakład 100 egz.

Cena zł. 6.-

Ark.druk. 2,0

1.4. Cechowanie

1.4.1. Sposób cechowania. Cechowanie tygli powinno być dokonane przez stemplowanie farbą podszkliwną. Na tyglach należy umieścić:

- a) znak fabryczny
- b) t y p
- c) pojemność - dla tygli, dla innych - średnicę.

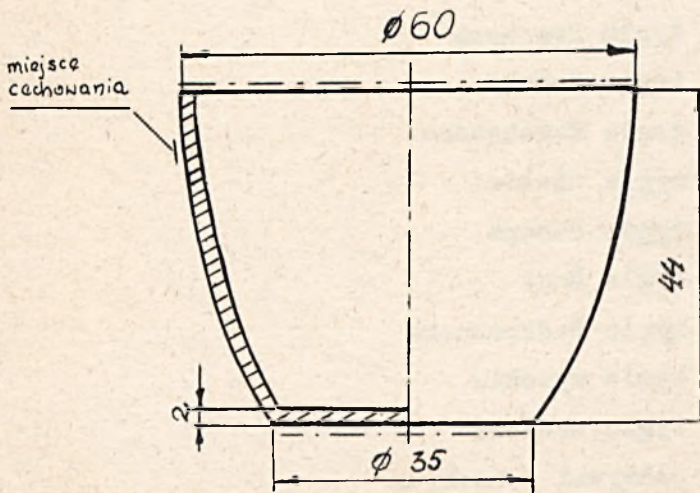
1.4.2. Miejsce cechowania podano na rysunkach.

1.5. Normy związane

BN-65/C-01501 Porcelanowy sprzęt laboratoryjny
Wspólne wymagania i badania

2. WYMAGANIA2.1. Kształt i wymiary

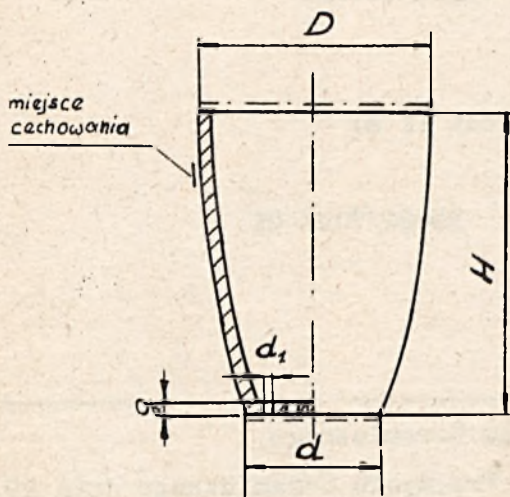
Typ tB



Pojemność 80 ml

Rys. 1.

Typ tG



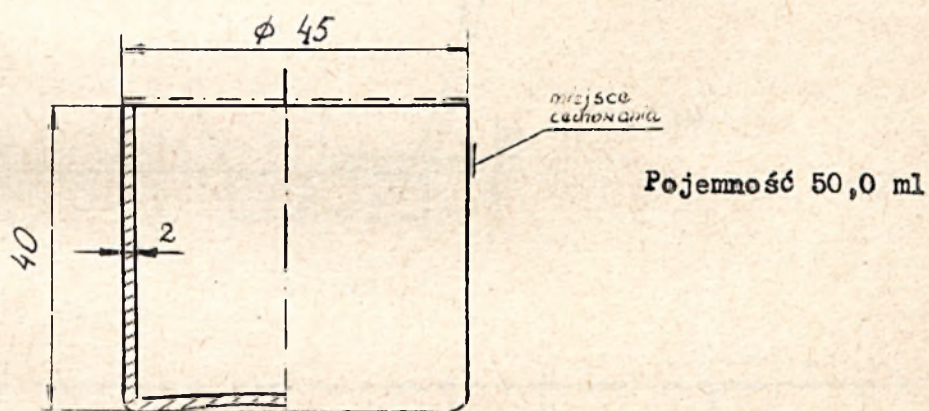
Rys. 2.

Rozmieszczenie otworów
w dnie - równomierne

Tablica 1

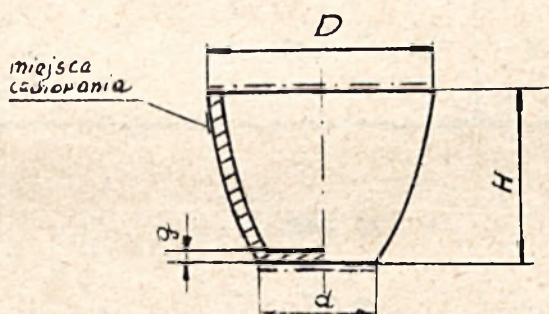
mm						
Ibść otw.	Poj. w ml	D	d	d ₁	H	g
37	8	26 ± 1,5	13 ± 1,0	0,85 ± 0,2	33 ± 2,0	1,1 ± 0,2
37	19	34 ± 2,0	18 ± 1,5	1,0 ± 0,2	42 ± 2,0	1,2 ± 0,3
49	38	43 ± 2,5	22 ± 1,5	1,0 ± 0,2	54 ± 3,0	1,5 ± 0,3

Typ tM



Rys. 3.

Typ tN

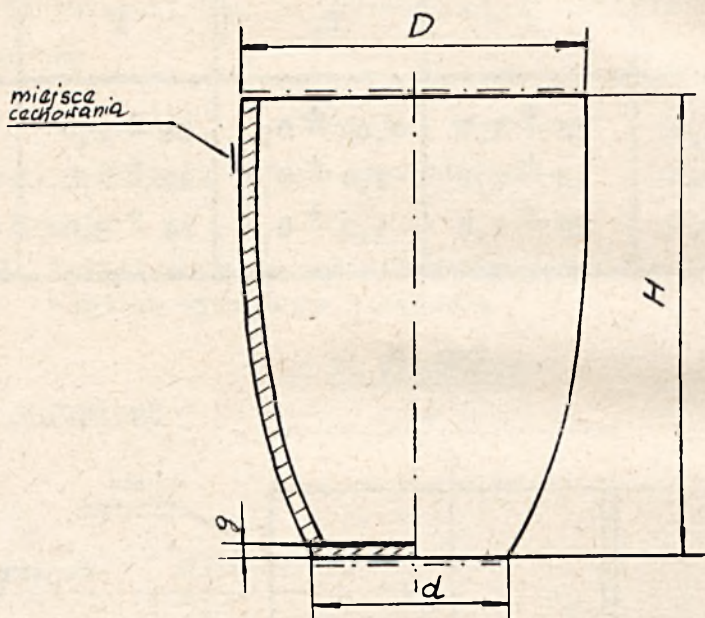


Rys. 4.

Tablica 2

mm				
Poj. w ml	D	d	H	g
2	20 ± 1,5	11 ± 1,0	15 ± 1,0	1,1 ± 0,2
5	26 ± 1,5	13 ± 1,0	20 ± 1,0	1,1 ± 0,2
11	34 ± 2,0	18 ± 1,5	25 ± 1,5	1,2 ± 0,3
23	43 ± 2,0	22 ± 1,5	33 ± 2,0	1,5 ± 0,3
51	56 ± 3,0	29 ± 2,0	42 ± 2,0	1,6 ± 0,3
126	72 ± 3,0	38 ± 2,5	54 ± 3,0	1,8 ± 0,5

Typ tR



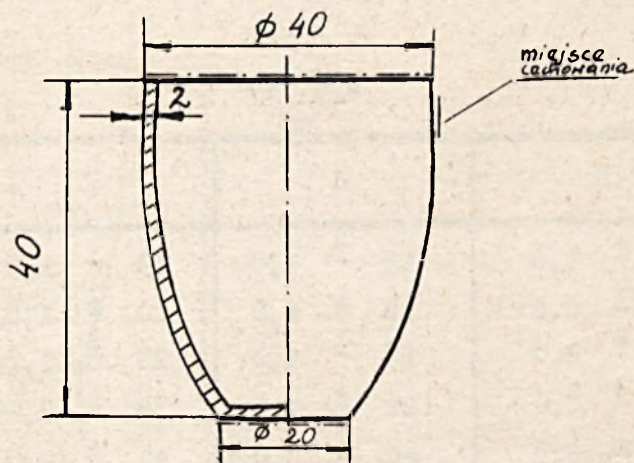
Rys. 5.

mm

Tablica 3

Poj. w ml	D	d	H	g
15	30 \pm 1,5	17 \pm 1,5	40 \pm 2,0	1,1 \pm 0,2
18	32 \pm 1,5	18 \pm 1,5	45 \pm 2,0	1,2 \pm 0,3

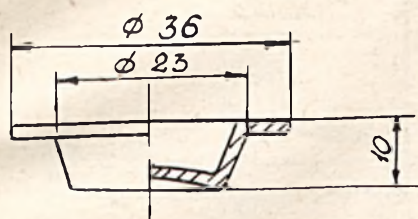
Typ tBg



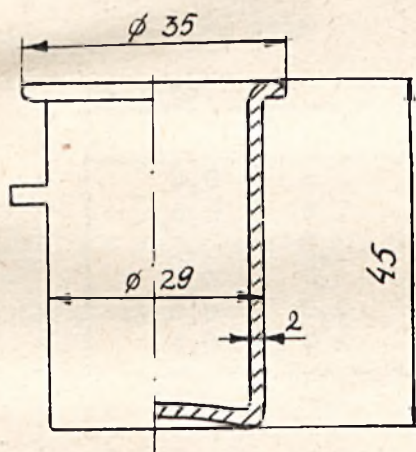
Pojemność 30 ml

Rys. 6.

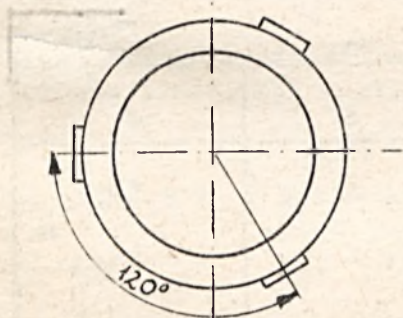
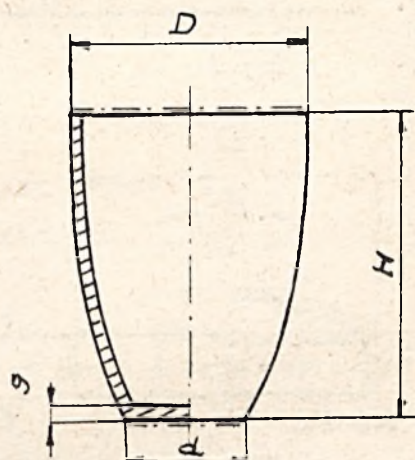
Typ tRm



Tygiel i pokrywa - nieszkliwione



Typ tW



Rys. 7

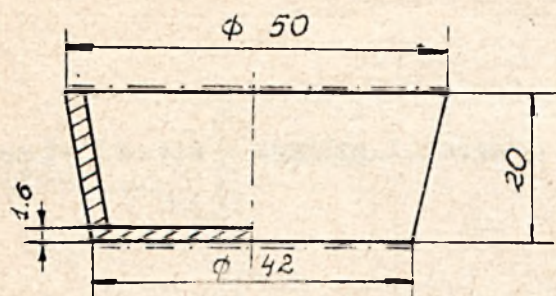
Rys. 8

Tablica 4

mm

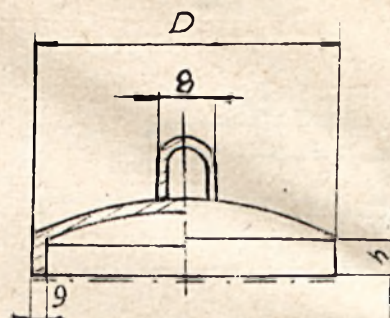
Poj. w ml	D	d	H	g
3,5	$20 \pm 1,5$	$11 \pm 1,0$	$25 \pm 1,5$	$1,1 \pm 0,2$
8,0	$26 \pm 1,5$	$13 \pm 1,0$	$33 \pm 2,0$	$1,1 \pm 0,2$
19,0	$34 \pm 2,0$	$18 \pm 1,5$	$42 \pm 2,0$	$1,2 \pm 0,3$
38,0	$43 \pm 2,0$	$22 \pm 1,5$	$54 \pm 3,0$	$1,5 \pm 0,3$
86,0	$56 \pm 3,0$	$29 \pm 2,0$	$70 \pm 3,5$	$1,6 \pm 0,3$

Typ tZ



Rys. 9

Typ Pu

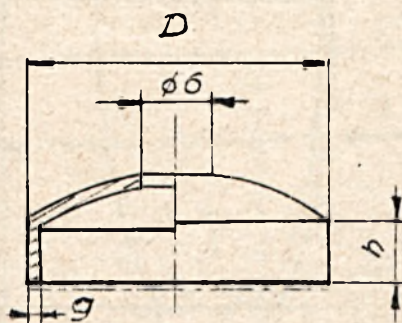


Rys. 10

mm Tablica 5

D	h	g
26 ± 1,5	3,0 ± 1,0	1,5 ± 0,5
32 ± 1,5	3,0 ± 1,0	1,5 ± 0,5
42 ± 2,0	4,5 ± 1,5	2,0 ± 0,5
51 ± 2,5	4,5 ± 1,5	2,0 ± 0,5
64 ± 3,0	5,0 ± 1,5	2,0 ± 0,5
82 ± 4,0	5,0 ± 1,5	2,0 ± 0,5

Typ Po

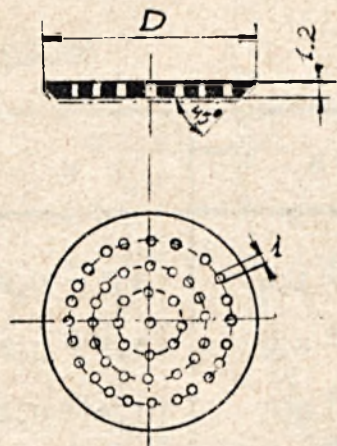


Rys. 11

mm Tablica 6

D	h	g
36 ± 2,0	10,0 ± 1,5	1,5 ± 0,5
40 ± 2,0	10,0 ± 1,5	2,0 ± 0,5

Typ sG

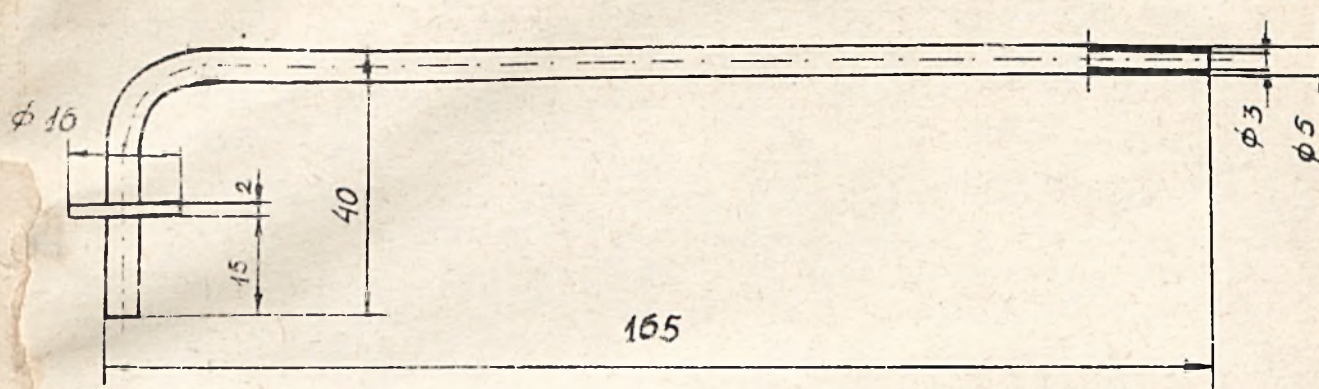


Rys. 12

mm Tablica 7

D	ilość otworów
13,0 ± 1,0	37
17,5 ± 1,5	37
21,0 ± 1,5	49

Typ rR



Rys. 13

- rurki nie pokrywa się szklivem

2.2. Materiał

2.2.1. Rodzaj masy. Wyroby powinny być wykonane z porcelany o właściwościach grupy A wg PN-65/C-01501.

2.2.2. Barwa wyrobów powinna być biała z kremowym lub szarym odcieniem.

2.2.3. Powierzchnie wyrobów są: szkliwione i nieszkliwione.

Powierzchnie nie podlegające szklivieniu oznaczone są na rysunkach linią punktową (- . - . - . - . - . - .)

2.2.4. Dźwięk. Przy uderzeniu prętem stalowym o długości 250 mm i średnicy 3 mm - wyroby w stanie powietrzno suchym powinny wydawać dźwięk czysty, metaliczny.

2.3. Dopuszczalne i niedopuszczalne wady powierzchni wg tablicy 8

Tablica 8

Lp.	Nazwa cechy lub wady	Wielkości cechy lub wady
1	2	3
1	Pęcherze	niedopuszczalne
2	Kraterki	nieskoncentrowane, nie powodujące zmatowienia szkliwa
3	Muszka	podszkliwna na powierzchni głównej do 3 szt. o ϕ do 1 mm, a na powierzchni drugorzędnej do 4 szt. o ϕ 1,5 mm
4	Pęknięcia szkliwa	niedopuszczalne
5	Lysiny	niedopuszczalne na powierzchni głównej. Na powierzchni drugorzędnej dopuszczalne w ilości do 2 szt o ϕ do 2 mm

d.c.tablicy 8

1	2	3
6	Nacieki szkliva	dopuszczalne w ilości 2 szt. o długości do 10 mm
7	Pianka	niedopuszczalna
8	Szczerby	niedopuszczalne
9	Zaprószenia	niedopuszczalne w ilości do 3 szt. i \varnothing 0,3 mm pokryte szklivem
10	Zalanie otworów szklivem (dot.tygli Goocha)	do 10 % ogólnej ilości otworów w tyglu - z tym, że zalanie nie powinno występować w większym skupieniu niż 3 obok siebie
11	Owalność	nie większa niż 5 %
12	Krzywizna	nie większa niż 2,5 mm
13	Zadymienia	niedopuszczalne
14	Plamy	dopuszczalne
15	Wytopy	niedopuszczalne
16	Szlify po zaprószeniach	niedopuszczalne
17	Blizny (szwy)	niedopuszczalne
18	Pęknięcia czerepu	niedopuszczalne
19	Skorupkowatość	niedopuszczalna
20	Dołki	dopuszczalne nie powodujące zmatowienia szkliva
21	Dopuszczalna ilość wad na jednym wyrobie	3

3. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. Pakowanie, przechowywanie i transport wg PN-65/C-01501

4. BADANIA TECHNICZNE

4.1. Badania techniczne wg PN-65/C-01501

K O N I E C

BG PW
BN. 002828



4000000341183