

2.3. Wykonanie

2.3.1. Sposób wykonania obciążeń o długości poniżej 200 mm. Obciążenia korkowe o długości poniżej 200 mm należy wykonać przez oklejanie rolek metalowych jednolitą płytką z tworzywa korkowego wg 2.2.2. Spoina powinna przebiegać równoległe do podłużnej osi rolki metalowej. Krawędzie zewnętrzne okładziny powinny być równo obcięte i pokryte warstwą kleju.

2.3.2. Sposób wykonania obciążeń o długości powyżej 200 mm. Obciążenia korkowe o długości powyżej 200 mm należy wykonać przez oklejanie rolek metalowych paskami z tworzywa korkowego wg 2.2.2., o szerokości określonej na rysunku konstrukcyjnym.

Spoina powinna przebiegać spiralnie pod kątem $70 - 80^\circ$ w stosunku do poprzecznej osi rolki metalowej. Kierunek zwojów pasków z tworzywa korkowego powinien być zgodny z rysunkiem wykonawczym.

Dopuszcza się stosowanie pasków wykonanych z kilku odcinków sklejo-nych z końcami ściętymi pod kątem 45° , przy czym długość odcinków nie powinna być mniejsza od 1,5 obwodu rolki.

Krawędzie zewnętrzne okładziny powinny być wykonane w sposób określony w pkt 2.3.1.

2.4. Dopuszczalna liczba wad na jednym obciążeniu korkowym nie powinna przekraczać wartości podanych w tabelicy 1.

T a b l i c a 1

Lp.	Określenie wady	Wielkość wady
1	Drobne pęcherze na powierzchni oraz lokalne rozwarstwienia	maksymalna powierzchnia 2 cm^2 minimalna odległość od krawędzi 5,0 mm maksymalna wysokość 1,0 mm
2	Odgnioty na powierzchni okładziny	maksymalna powierzchnia 3 cm^2 maksymalna głębokość 1,0 mm
3	Zmarszczki i spęcznienia tworzywa korkowego powstałe przy formowaniu obciążeń	maksymalna wysokość 1,0 mm
4	Wypływka kleju na spoinie	maksymalna wysokość 1,0 mm

3. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT

3.1. Pakowanie. Obciążenia korkowe o jednakowych wymiarach i oznaczeniach należy pakować do skrzyń drewnianych lub typowych pojemników kolejowych, układając warstwowo do całej pojemności skrzyni.

Poszczególne warstwy należy oddzielać tekturą falistą lub grubym papierem pakowym. Obciążenia powinny wypełniać skrzynie lub pojemniki w sposób uniemożliwiający ich przesuwanie się.

Ciężar brutto jednej skrzyni nie powinien przekraczać 50 kg.

Na każdej skrzyni lub pojemniku należy umocować etykietę zawierającą co najmniej:

- a/ nazwę wytwórni i adres,
- b/ adres wysyłkowy,
- c/ liczbę sztuk,
- d/ numer zamówienia,
- e/ ciężar brutto w kG.

Do wewnątrz skrzyni lub pojemnika powinno być włożone zaświadczenie zawierające co najmniej:

- a/ nazwę i adres wytwórni,
- b/ oznaczenie obciążeń według rysunku konstrukcyjnego,
- c/ liczbę sztuk,
- d/ datę zapakowania.

Na każdej skrzyni powinien być umieszczony napis "nie rzucać"

3.2. Przechowywanie. Obciążki korkowe należy przechowywać w magazynach suchych w warunkach zabezpieczających przed korozją.

3.3. Transport. Obciążki korkowe powinny być przewożone krytymi środkami transportu w warunkach zabezpieczających przed uszkodzeniami mechanicznymi i korozją.

Skrzynie z obciążkami układa się na równym podłożu, względnie na regałach magazynowych najwyżej w dwóch warstwach.

4. B A D A N I A

4.1. Rodzaje badań. Celem określenia zgodności z wymaganiami według rozdziału 2 obciążki korkowe należy poddać kolejno następującym badaniom:

- a/ sprawdzenie wyglądu zewnętrznego,
- b/ sprawdzenie wymiarów i odchyłki średnicy,
- c/ sprawdzenie materiału na podstawie zaświadczenia wytwórcy materiału.

4.2. Przystosowanie do badań. Przed przystąpieniem do badań należy sprawdzić zgodność opakowania z punktem 3.1.a, następnie podzielić obciążki na partie o jednakowych wymiarach i oznaczeniu.

4.3. Pobieranie próbek. Z partii obciążeń korkowych przedstawionej do badań, należy pobrać w sposób losowy próbki o liczności według tablicy 2.

T a b l i c a 2

Liczność partii obciążeń	Łączna ilość sztuk w próbce	Największa dopuszczalna łączna liczba obciążeń niedobrych w próbce
do 160	15	1
161 - 630	40	2
631 - 2500	60	3



4.4. Opis badań

4.4.1. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego na zgodność z 2.3. i 2.4. prowadzi się okiem nieuzbrojonym.

4.4.2. Sprawdzenie wymiarów i odchyłki średnicy - wykonuje się za pomocą sprawdzianów lub innych przyrządów pomiarowych.

4.4.3. Sprawdzenie materiałów - polega na zbadaniu zgodności zaświadczeń wytwórcy z wymaganiami według 2.2.

Badanie twardości wykonuje się przez jej pomiar na obciążach próbki aparatem do badania twardości według Shore a w sposób podany w PN-64/C-04238.

4.5. Ocena wyników badań

4.5.1. Obciąż korkowy dobry - badany obciąż należy uznać za dobry, jeżeli przeszedł przez wszystkie badania zawarte w 4.1. z wynikiem dodatnim.

4.5.2. Obciąż korkowy niedobry - badany obciąż należy uznać za niedobry, jeżeli wynik chociażby jednego badania podanego w 4.1. był ujemny.

Obciążu uznanego za niedobry na jedno z badań nie należy poddawać dalszym badaniom.

4.5.3. Ocena partii. Partię obciążeń korkowych należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekroczy dopuszczalnej liczby podanej w tabelicy 2.

K O N I E C