

336439

KD 666.631:66,067.2

Wyroby ceramiczne	N O R M A B R A N Ź O W A	BN-63 7045-03
	Kamionkowe wyroby kwasoodporne PŁYTKI DO URZĄDZEŃ FILTRACYJNYCH	



1. WSTĘP

1.1. PRZEDMIOT NORMY. Przedmiotem normy są płytki do urządzeń filtracyjnych z kamionki kwasoodpornej nieszkliwionej, stosowane w przemyśle papierniczym do odwadniania masy celulozowej.

1.2. PODZIAŁ

1.2.1. Typy. W zależności od kształtu rozróżnia się cztery typy płytek:

- typ 1 - kwadratowa z dwoma bokami skośnymi i prostą powierzchnią dolną,
- typ 2 - kwadratowa z bokami prostymi i wklęsłą powierzchnią dolną,
- typ 3 - prostokątna z bokami prostymi i wklęsłą powierzchnią dolną,
- typ 4 - kwadratowa z dwoma bokami skośnymi i z wgłębieniami na powierzchni dolnej.

1.2.2. Gatunki. W zależności od cech zewnętrznych i technicznych rozróżnia się dwa gatunki płytek do urządzeń filtracyjnych:

- gatunek I
- gatunek II

1.3. PRZYKŁAD OZNACZANIA płytek do urządzeń filtracyjnych typ 2, o wymiarach 150 x 150 mm w gatunku I:

PŁYTKI DO URZĄDZEŃ FILTRACYJNYCH - 2 - 150 x 150 - I - BN-63/7045-03

1.4. CECHOWANIE. Na bocznej ścianie płytki należy wytłoczyć następujące znaki:

- a) znak lub nazwę wytwórni,
- b) typ i wymiar.

(Głębokość znaków nie powinna przekraczać 2 mm).

Oznaczenie gatunku wykonane jest trwałą farbą (gatunek I - jedna kreska, gatunek II - dwie kreski).

Zjednoczenie Przemysłu Ceramicznego	Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Ceramicznego dnia 30 marca 1963 r. (Mon. Pol. nr 52, poz. 266)	Obowiązuje od dnia 1.VII.63 r. w zakresie produkcji, opakowania, przechowywania i transportu
-------------------------------------	---	--

BN-63/7045-03

1.5. NORMY ZWIĄZANE

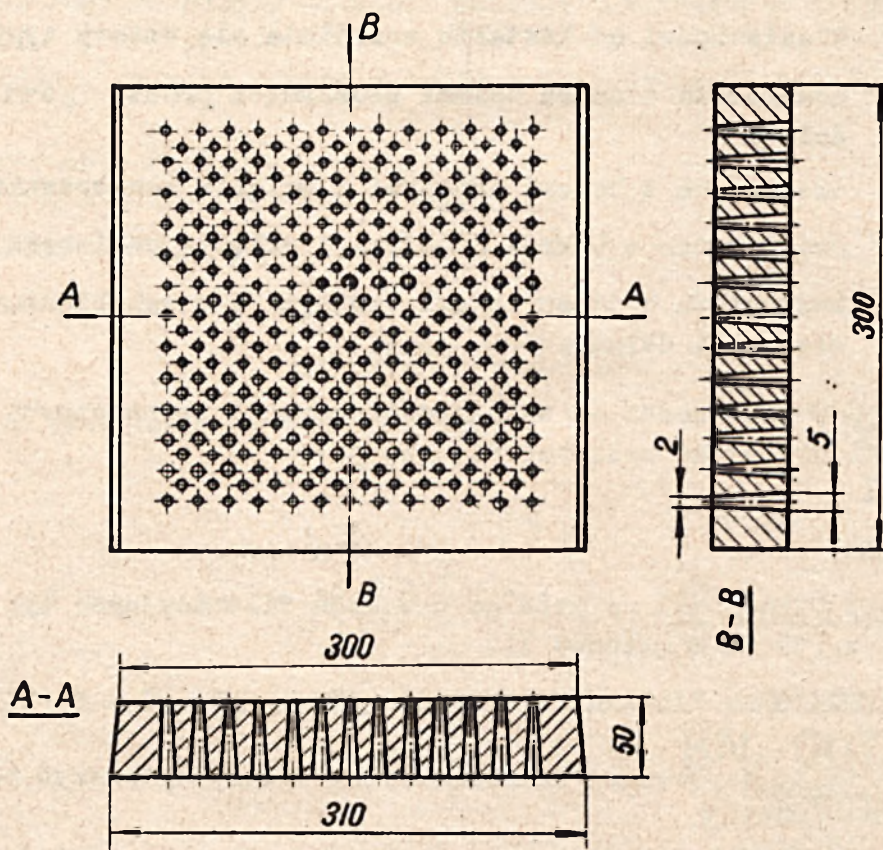
PN-59/C-60020 Kamionkowe wyroby kwasoodporne. Wspólne wymagania i badania

PN-60/N-79002 Znaki i znakowanie opakowań transportowych.

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1. KSZTAŁTY I WYMIARY

2.1.1. Typ 1 - płytką kwadratową z dwoma bokami skośnymi i prostą powierzchnią dolną wg rys. 1.

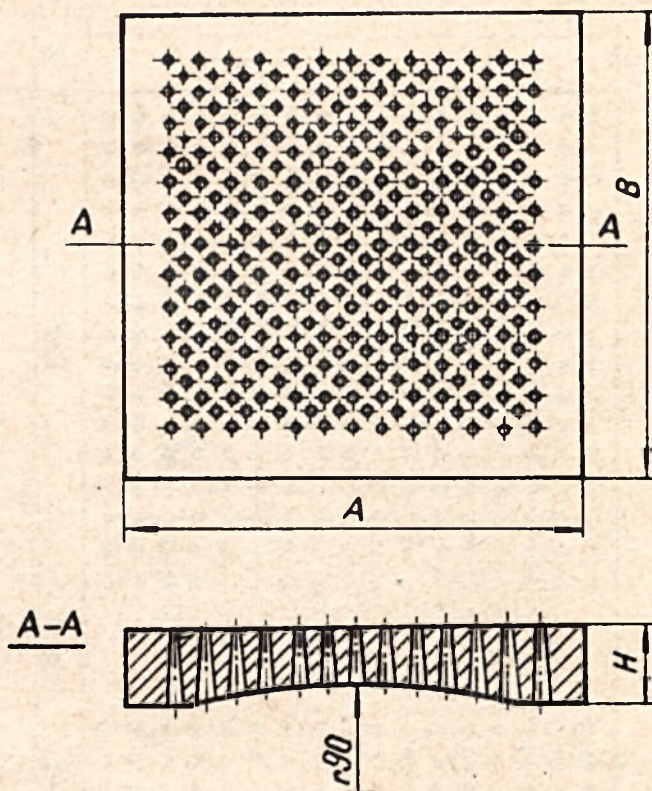


Rys. 1.

Każda płytką powinna posiadać 313 otworów rozmieszczonych równomiernie na całej płytce.

2.1.1.1. Dopuszczalne odchyłki wymiarów wg tab. nr 2.

2.1.2. Typ 2 - płytką kwadratową z bokami prostymi i wklęsłą powierzchnią dolną wg rys. 2 i tablicy 1.



Rys. 2.

Każda płytkę powinna posiadać 313 otworów rozmieszczonych równomiernie na całej płytce.

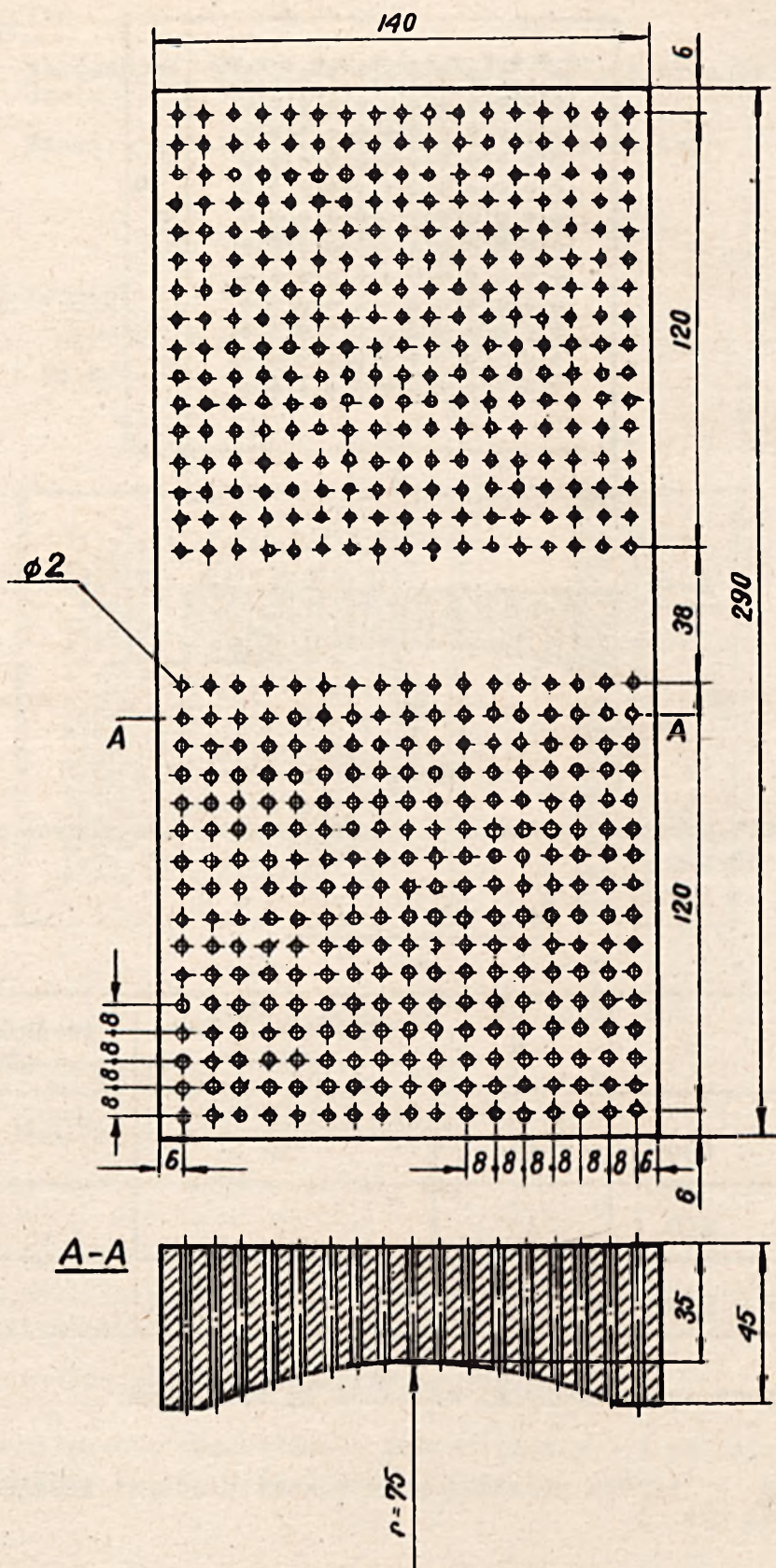
T a b l i c a 1
mm

A	B	H	średnica górna otworów	średnica dolna otworów
150	150	40	2	5
200	200	40	2	5
300	300	40	2	5

2.1.2.1. Dopuszczalne odchyłki wymiarów wg tablicy 2.

2.1.3. Typ 3 - płytkę prostokątna z bokami prostymi i wklęsłą powierzchnią dolną wg rys. 3.

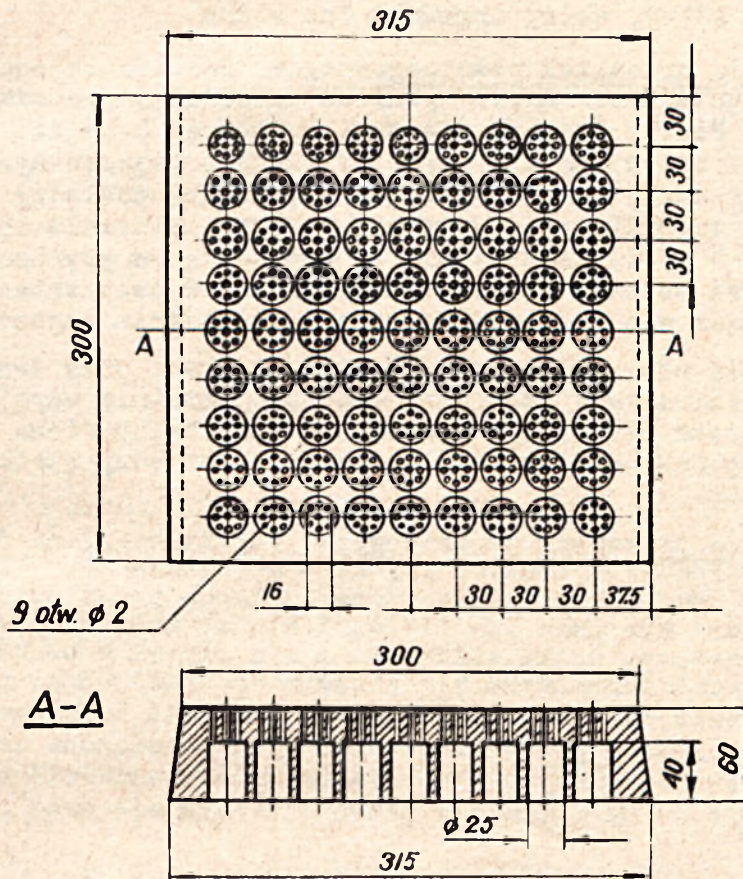
BN-63/7045-03



Rys. 3.

2.1.3.1. Dopuszczalne odchyłki wymiarów wg tablicy 2.

2.1.4. Typ 4 - płytki kwadratowa z dwoma bokami skośnymi i z wgłębieniami na powierzchni dolnej wg rys. 4.



Rys. 4.

2.1.4.1. Dopuszczalne odchyłki wymiarów

Tablica 2

Gat.	długość i szerokość	grubość	średnica	strzałka wygięcia na każde 100 mm	odchylenia kąta
I	$\pm 3\%$	± 3 mm	$\pm 10\%$	± 2 mm	$\pm 5^\circ$
II	$\pm 4\%$	± 4 mm	$\pm 10\%$	± 3 mm	$\pm 6^\circ$

2.2. INNE WYMAGANIA wg PN-59/C.60020.



3. OPAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT

3.1. OPAKOWANIE. Rozróżnia się dwa rodzaje opakowania. Opakowanie przy przesyłkach pełnowagonowych wysyłanych luzem oraz opakowanie w skrzynkach lub klatkach przy przesyłkach drobnicowych. Jako materiału do opakowań używa się słomy, wełny drzewnej lub siana.

3.1.1. Opakowanie przesyłek pełnowagonowych. Podłoga wagonu przed rozpoczęciem ładowania powinna być wyłożona materiałem opakowaniowym o grubości 3 - 5 cm. Płytki ustawia się na ich bocznej krawędzi zwrócone płaszczyznami do boków wagonu. Płytki w rzędach poprzecznych ustawia się na styk płaszczyznami, natomiast rzędy poprzeczne pomiędzy sobą oraz od strony boków wagonu zabezpiecza się warstwą materiału opakowaniowego o grubości 2 - 3 cm. Niezależnie od powyższego w poprzek wagonu z dwóch stron drzwi ustawia się płotki drewniane w celu zabezpieczenia przed przesuwaniem się wyrobów w czasie przeładunku wagonów.

Zabezpieczenie płotkami należy również stosować przy drzwiach przez naczynych do otwierania w czasie rozładunku. Ostatnia warstwa płytek powinna być przykryta materiałem opakowaniowym i usztywniona przy pomocy drewnianych rozpórek umiejscowionych skośnie pomiędzy płotkami, ścianami lub dachem wagonu.

3.1.2. Opakowanie przesyłek drobnicowych. Płytki wysyłane drobnicą są pakowane do skrzynek lub klatek. Płytki w skrzynkach lub klatkach ustawia się na krawędzi na styk płaszczyznami. Wolne przestrzenie pomiędzy płytkami, a bokami skrzynki lub listwami klatek należy zabezpieczyć materiałem opakowaniowym przed stłuczeniem się płytek w czasie transportu. Przy skrzynkach lub klatkach o ciężarze powyżej 50 kg należy przybić uchwyty ułatwiające ich przeniesienie. Skrzynki ładowane do wagonów powinny być w warstwach pionowych i pionowych przełożone materiałem opakowaniowym. Na każdej skrzynce lub klatce należy umieścić nalepkę ostrzegawczą wg PN-60/N-79002 o towarze łatwo tłukącym się oraz nalepkę zawierającą:

- a) nazwę i znak wytwórni,
- b) liczbę sztuk oraz oznaczenie wg 1.3.,
- c) ciężar brutto.

3.2. PRZECHOWYWANIE. Płytki do urządzeń filtracyjnych przechowuje się w magazynach krytych.

3.3. TRANSPORT. Płytki do urządzeń filtracyjnych przewozi się w wagonach krytych. Na czołach wagonów należy umieścić nalepki ostrzegawcze wg PN-60/N-79002 o towarze łatwo tłukącym się.

Do każdej wysłanej partii wyrobów należy dołączyć zaświadczenie podające:

- a) oznaczenie wg 1.3.,
- b) liczbę sztuk w rozbiću na gatunki,
- c) ciężar netto.

4. BADANIA TECHNICZNE

Badania techniczne wg PN-59/C-60020.