

Wyroby ceramiczne	N O R M A   B R A N Ź O W A	BN - 63
	Kamionkowe wyroby kwasoodporne	7045 - 02
P O Ł A C Z E N I A   D O   T U R Y L		

### 1. WSTĘP

1.1. PRZEDMIOT NORMY. Przedmiotem normy są połączenia do turyli z kamionki kwasoodpornej pokrywanej szkliwem solnym lub ziemnym, stosowane w przemyśle chemicznym i przemysłach pokrewnych.

#### 1.2. PODZIAŁ

1.2.1. Typy. W zależności od kształtu rozróżnia się dwa typy połączeń:

- typ 1 - połączenia półkoliste,
- typ 2 - połączenia dwukolankowe.

1.2.2. Gatunki. W zależności od cech zewnętrznych oraz wymagań technicznych rozróżnia się dwa gatunki połączeń do turyli:

- gatunek I,
- gatunek II,

1.3. PRZYKŁAD OZNACZENIA połączenia do turyli typu 2, średnicy 250 mm, długości 1000 mm, gatunku I:

P O Ł A C Z E N I A   D O   T U R Y L   -   2   -   250 x 1000 - I - BN-63/7045-02

1.4. CECHOWANIE. Na połączeniach do turyli w miejscach oznaczonych na rysunku należy wytłoczyć następujące znaki:

- a) znak lub nazwę wytwórni,
- b) oznaczenia wg 1.3. bez części słownej,
- c) ostatnie dwie cyfry roku produkcji.

Głębokość znaków nie powinna przekraczać 2 mm.

Oznaczenie gatunku - wykonane trwałą farbą; gatunek I - jedną kreską; gatunek II - dwie kreski.

#### 1.5. NORMY ZWIĄZANE

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

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

Zjednoczenie Przemysłu Ceramicznego	Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Ceramicznego dnia 30 marca 1963 r. (Mon. Polski nr 52 poz. 266)	Obowiązuje od dnia 1.VII.63 r. w zakresie produk- cji, opakowania, prze- chowywania i tran- sportu
---	--	---

Druk i rozpowszechnianie Zakład Reprodukcyjny i WDB, Warszawa, ul. Królewska 27  
tel. 26-44-21 wew. 291. Zamówienie nr 575 z dn. 5.V.1967 r. Nakład 150 + 5  
Cena zł. 4,50 Ark. druk. - 0,75

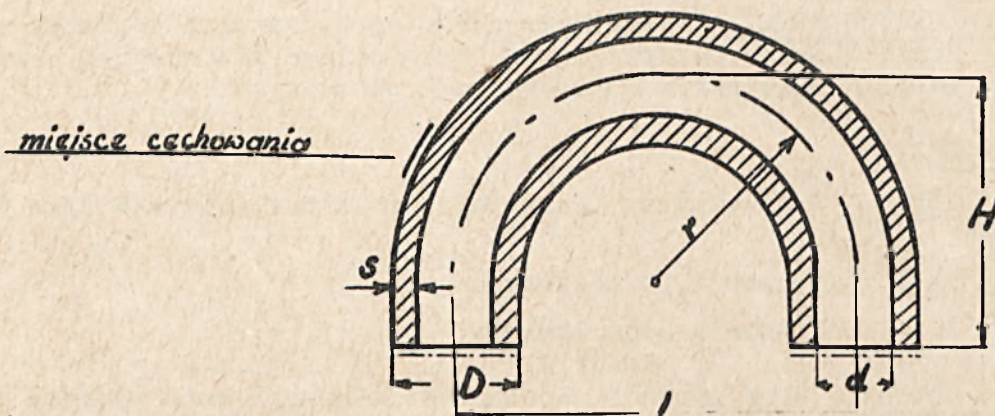


BN-63/7045-02

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1. KSZTAŁTY I WYMIARY

2.1.1. Typ 1 - połączenia półkoliste wg rys. 1 i tablicy 1.

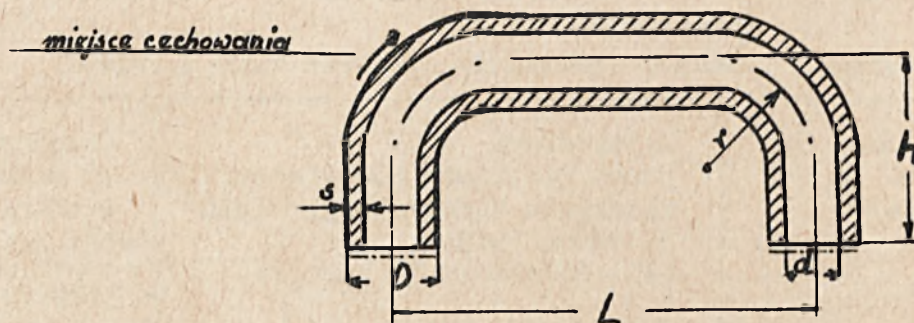


Rys. 1.

T a b l i c a 1

d	D	r	H	L	s
100	122	100	200	200	11
125	149	125	225	250	12
150	176	150	250	300	13
200	228	200	300	400	14
250	280	250	350	500	15
300	334	300	400	600	17
350	388	350	450	700	19
400	442	400	500	800	21

2.1.2. Typ 2 - połączenia dwukolanowe wg rys. 2 i tablicy 2



Rys. 2.

Tablica 2

mm

d	D	r	H	L	s
100	122	100	200	250	11
				300	
				350	
				400	
				450	
				500	
				550	
				600	
				700	
				800	
				900	
				1000	
				1250	
				1500	
1750					
2000					
125	149	125	225	300	12
				350	
				400	
				450	
				500	
				550	
				600	
				700	
				800	
				900	
				1000	
				1250	
				1500	
				1750	
2000					
130	176	150	250	350	13
				400	
				450	
				500	
				550	
				600	
				700	
				800	
				900	
				1000	
				1250	
				1500	
				1750	
				2000	

d.c. tabl. na str. 4

BN-63/7045-02

d.c. tabl. 2

d	D	r	H	L	s
200	228	200	300	450 500 550 600 700 800 900 1000 1250 1500 1750 2000	14
250	280	250	350	550 600 700 800 900 1000 1250 1500 1750 2000	15
300	334	300	400	700 800 900 1000 1250 1500 1750 2000	17
350	388	350	450	800 900 1000 1250 1500 1750 2000	19
400	442	400	500	900 1000 1250 1500 1750 2000	21

Miejsca nie pokryte szkliwem oznaczono na rysunku linią punktową  
 ( . - . - . - . )

2.2. ODCHYLEKI WYMIAROWE wg tablicy 3.

T a b l i c a 3

Lp.	Dopuszczalne odchyłki wymiarowe dla:	g a t u n e k	
		I	II
a	długości i wysokości	$\pm 3 \%$	$\pm 4 \%$
b	średnic	$\pm 3 \%$	$\pm 4 \%$
c	grubości ścianek	$\pm 3 \text{ mm}$	$\pm 4 \text{ mm}$
d	strzałek wygięcia (odchylen od linii prostej na każde 100,mm)	$+ 3 \text{ mm}$	$+ 4 \text{ mm}$

2.3. WADY POWIERZCHNI wg PN-59/C-60020.2.4. TWORZYWO wg PN-59/C-60020.2.5. CECHY I WADY PRZEŁOMU wg PN-59/C-60020.3. OPAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. OPAKOWANIE. Rozróżnia się dwa rodzaje opakowania. Opakowanie przy przesyłkach pełnowagonowych wyrobów wysyłanych luzem oraz opakowanie w skrzynkach lub klatkach przy przesyłkach drobnicowych.

- a) opakowanie przesyłek pełnowagonowych. Podłoga wagonu przed rozpoczęciem ładowania powinna być wyłożona słomą, wełną drzewną lub sianem o grubości zabezpieczającej przed bezpośrednim stykaniem się wyrobów z podłogą wagonu. Wyroby układają się warstwami, przy czym wyroby powinny być swoją długością ułożone równolegle do bocznych ścian wagonu. Poszczególne wyroby w warstwach poziomych i pionowych, jak również od ścian wagonu należy przełożyć słomą, wełną drzewną lub sianem w ilości zabezpieczającej przed potłuczeniem się. Niezależnie od powyższego poszczególne rzędy wyrobów oddziela się drewnianymi płótkami w celu zabezpieczenia przed przesuwaniem się wyrobów w czasie przetaczania wagonów. Zabezpieczenie płótkiem stosuje się również przy drzwiach przeznaczonych do otwierania przy rozładunku. Ostatnia warstwa wyrobów powinna być przykryta słomą, wełną drzewną lub sianem oraz płótkami i usztywniona przy pomocy drewnianych rozpórek umiejscowionych skośnie pomiędzy płótkami, a ścianami lub dachem wagonu.
- b) opakowanie przesyłek drobnicowych - wyroby wysyłane drobnicą są pakowane do skrzynek lub klatek. Wyroby w skrzynkach lub klatkach oddziela się od siebie i ścianek opakowania warstwą słomy, wełny drzewnej lub sianem w sposób zabezpieczający przed stłuczeniem w

BN-63/7045-02

czasie transportu. Przy skrzynkach o ciężarze powyżej 50 kg należy przybić uchwyty ułatwiające ich przenoszenie. Skrzynki ładowane do wagonów muszą być w warstwach poziomych i pionowych przełożone słomą, wełną drzewną lub sianem. Na każdej skrzynce lub klatce należy umieścić nalepkę ostrzegawczą wg PN-60/N-7902 o towarze łatwo tłukącym się oraz nalepkę zawierającą:

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

3.2. PRZECHOWYWANIE. Połączenia do turył przechowuje się na przestrzeni otwartej, cparte jedno o drugie, skierowane wylotami w dół.

3.3. TRANSPORT. Połączenia do turył przewozi się w wagonach krytych. Na czółach wagonów należy umieścić nalepki ostrzegawcze o towarze tłukącym się.

Do każdej wysyłanej partii wyrobów należy dołączyć zaświadczenie podające:

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

#### 4. BADANIA TECHNICZNE

Badania techniczne wg PN-59/C-60020.

K O N I E C

BG PW

**BN. 002823**



4000000341178