

WYROBY GUMOWE	NORMA BRANŻOWA	BN-78
	<b>Podkłady tkaninowo-gumowe do obić zgrzeblonych elastycznych</b>	6616-17
		Grupa katalogowa X 63

## 1. WSTĘP

1.1. **Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są podkłady, otrzymywane przez sklejenie klejem na bazie kauczuku kilku warstw tkanin technicznych, o nawierzchni gumowej lub z warstwą filcu, przeznaczone do obić zgrzeblonych elastycznych wg BN-75/1838-01.

1.2. **Określenia** — wg BN-75/1838-01/00

## 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. **Podział i oznaczenie asortymentu** — według KTM, podbranża 1374-63, uzupełniona nazwą wyrobu, rodzajem, szerokością i gatunkiem oraz numerem normy.

2.2. **Rodzaje** — wg tabl. 1 zgodnie z BN-75/1838-01/00.

2.3. **Gatunki.** W zależności od rodzaju i stopnia nasilenia błędów wykonania, rozróżnia się dwa gatunki podkładów do obić zgrzeblonych elastycznych, oznaczone cyframi rzymskimi:

I — gatunek pierwszy,

II — gatunek drugi.

2.4. **Przykład oznaczenia podkładu** (tkanin gumowanych) do obić zgrzeblonych elastycznych (1374—63), bez dalszego podziału (O), rodzaj półproduktu 09, kolejny numer artykułu 405, liczba kontrolna 5, rodzaju 34, szerokości 87, gatunku pierwszego (I):

KTM-1374-630-094055

PODKŁAD DO OBIĆ ZGRZEBLNYCH ELASTYCZNYCH  
34-87-I BN-78/6616-17

## 3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

3.1. **Konstrukcja podkładów** — wg tabl. 1.

3.2. **Wygląd zewnętrzny.** Powierzchnia podkładów do obić zgrzeblonych powinna być gładka, bez uszkodzeń mechanicznych oraz wtrąceń ciała obcych widocznych nieuzbrojonym okiem.

Tablica 1

Symbol rodzaju podkładu	Konstrukcja podkładu
1	2
01	1 tkanina techniczna bawełniana BT-63 jednostronnie powleczone klejem bezbarwnym
05	2 tkaniny techniczne bawełniane BT-61 2 tkaniny techniczne bawełniane BT-65 1 tkanina techniczna bawełniana BT-62
13	3 tkaniny techniczne bawełniane BT-63 nawierzchnia gumowa szara
14	4 tkaniny techniczne bawełniane BT-63 nawierzchnia gumowa szara
16	6 tkanin technicznych bawełnianych BT-61 nawierzchnia gumowa szara
17	7 tkanin technicznych bawełnianych BT-61 nawierzchnia gumowa szara
24	nawierzchnia gumowa szara 4 tkaniny techniczne bawełniane BT-63 filc techniczny zgrzeblarski biały, grubość 2 mm
25	1 tkanina techniczna bawełniana BT-63 3 tkaniny techniczne lniano-bawełniane 60062 1 tkanina techniczna bawełniana BT-63 nawierzchnia gumowa szara
34	1 tkanina techniczna bawełniana BT-62 3 tkaniny techniczne bawełniane BT-61 filc techniczny zgrzeblarski biały, grubość 3 mm
35*	1 tkanina techniczna bawełniana BT-62 6 tkanin technicznych bawełnianych BT-61 filc techniczny zgrzeblarski biały, grubość 4,5 mm
49	1 tkanina techniczna bawełniana BT-62 2 tkaniny techniczne bawełniane BT-61 1 tkanina techniczna lniano-bawełniana 60062 2 tkaniny techniczne bawełniane BT-61 1 tkanina techniczna lniano-bawełniana 60062 2 tkaniny techniczne bawełniane BT-61 filc techniczny zgrzeblarski biały, grubość 4,5 mm
73	3 tkaniny techniczne bawełniane BT-63 nawierzchnia gumowa czerwona

\* 35 1. 1 tkanina techniczna bawełniana BT-62  
4. 2 tkaniny techniczne bawełniane BT-61  
filc techniczny zgrzeblarski biały, grubość 3 mm

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Gumowego „Stomil”

Ustanowiona przez dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Gumowego „Stomil” dnia 13 czerwca 1978 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1979 r. Dz. Norm. i Miar nr 15/1978 poz. 67)

Dopuszcza się nie więcej niż 3 złączenia filcu w jednym nawoju.

### 3.3. Materiały

3.3.1. Tkaniny techniczne bawełniane Bt-61, 62, 63 i 65 — wg PN-72/P-82024.

3.3.2. Tkanina techniczna lniano-bawełniana 60062 — wg PN-72/P-82493.

3.3.3. Filc bity techniczny zgrzeblarski, biały — wg PN-75/P-86005.

3.3.4. Guma wytwarzana ze składników nie powodujących korozji, o wytrzymałości na rozciąganie nie mniej niż 10 MPa i wydłużeniu względnym w chwili zerwania nie mniej niż 500%.

3.4. Zestawienie wymagań i metody badań — wg tabl. 2.

3.5. **Sprawdzanie wymiarów.** Długość podkładu należy sprawdzać za pomocą miary licznikowej z dokładnością do 10 cm.

Szerokość podkładu należy sprawdzać za pomocą miary z dokładnością do 1 mm.

Grubość podkładu należy sprawdzać łącznie z deseniem grubościomierzem wyposażonym w płaskie stopki o średnicy 10 ÷ 30 mm, o nacisku 10 kPa, z dokładnością do 0,1 mm, w odległości 20 cm od krawędzi, wzdłuż podkładu.

3.6. **Błędy wykonania** — wg tabl. 3.

3.7. **Cechowanie.** Na zewnętrznym końcu każdego nawoju powinien być umieszczony znak zawierający co najmniej następujące dane:

- nazwę producenta,
- nazwę wyrobu,
- długość,
- szerokość,
- masę nawoju,
- datę produkcji,
- numer normy.

Tablica 2

Wymagania	Rodzaje podkładów														Metoda badania wg
	01	05	13	14	17	24	25	34	37	49	73	16	17		
Grubość, mm wymiar nominalny	0,6	1,9	1,8	2,1	3,1	4,1	2,4	4,5	6,8	7,5	1,8	2,6	3,1		
odchyłka	±0,1	±0,2		±0,3		±0,4	±0,2	±0,4	+0,5 -0,4		±0,2	±0,3		3,5	
Szerokość, cm, nie mniej niż	87											126			
Długość, m, nie mniej niż	115 <sup>1)</sup>														
Wytrzymałość na rozwarstwienie poszczególnych warstw tkanin lub tkanin od filcu, daN/cm, nie mniej niż	0,9														PN-67/C-94158, przy czym prędkość posu- wu uchwyty dolnego zrywarki 100 mm/min; do oznaczenia wytrzy- małości na rozciąga- nie należy wyciąć paski o wymiarach 300×30 mm z pobra- nej próbki, wzdłuż osnowy; próbki do oznaczenia wytrzy- małości połączeń na rozwarstwienie 150×10 mm
Wytrzymałość na rozwarstwienie nawierzchni gumowej od tkani- ny, daN/cm, nie mniej niż	0,7														
Wytrzymałość na rozciąganie, daN/3 cm, nie mniej niż	50	90	140	200	270	200	250	190	300	380	140	250	270		

Dopuszcza się, w przypadkach gospodarczo uzasadnionych, wytwarzanie innych rodzajów podkładów o wymaganiach uzgodnionych pomiędzy odbiorcą i producentem, które w przypadkach utrzymania się w produkcji przez co najmniej 1½ roku powinny być włączone do normy.

<sup>1)</sup> W partii dopuszcza się 10% nawojów o minimalnej długości 40 m.

2. W punkcie 3.4. Zestawienie wymagań i metody badań, w tabl. 2 wprowadza się rodzaj podkładu: 35 — oraz wymagania dla tego podkładu:

Grubość, mm, wymiar nominalny	4,6
odchyłka	$\pm 0,4$
Szerokość, cm, nie mniej niż	87
Długość, m, nie mniej niż	115
Wytrzymałość na rozwarstwianie poszczególnych warstw tkanin lub tkanin od filcu, daN/cm, nie mniej niż	0,9
Wytrzymałość na rozwarstwienie nawierzchni gumowej od tkaniny, daN/cm, nie mniej niż	—
Wytrzymałość na rozciąganie, daN/3 cm, nie mniej niż	200

(Biuletyn PKNMiJ nr 9/80 poz. 64)

Tablica 3

Lp.	Nazwa błędu	Niedopuszczalny stopień nasilenia błędu dla gatunku	
		I	II
1	2	3	4
1	Niesklejenie warstw tkanin względnie filcu na brzegach	powyżej 2 miejsc o długości powyżej 2 m i głębokości powyżej 10 mm każde	powyżej 5 miejsc o długości powyżej 3 m i głębokości powyżej 15 mm każde
2	Faldy	nie-dopuszczalne	powyżej 3 o łącznej szerokości powyżej 10 cm
3	Pęcherze na nawierzchni gumowej		powyżej 8 o średnicy powyżej 10 mm na 10 m długości podkładu
4	Odbicie wzoru tkaniny na nawierzchni gumowej	wyraźne i znaczne, łącznie powyżej 15% powierzchni	błąd dopuszczalny
5	Miejscowe uszkodzenia nawierzchni gumowej (nacięcia, pęknięcia, nakłucia itp.)	nie-dopuszczalne	powyżej 10 miejsc
6	Zanieczyszczenia klejem	powyżej 3 miejsc na brzegach o szerokości nie większej niż 10 mm	powyżej 5 miejsc na brzegach o szerokości nie większej niż 15 mm
7	Plamy niebrudzące <sup>1)</sup>	powyżej 5 o łącznej powierzchni powyżej 30 cm <sup>2</sup>	powyżej 10 o łącznej powierzchni powyżej 40 cm <sup>2</sup>
8	Błędy tkaninowe i filcowe	przewyższające ilością oraz wielkością błędy przewidziane w obowiązującej normie przedmiotowej na filc lub tkaninę	

<sup>1)</sup> Plamy tłuste niedopuszczalne.

#### 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**4.1. Pakowanie.** Podkłady do obić zgrzeblnych wszystkich rodzajów, z wyjątkiem rodzaju 24, należy nawijać na wałki tak, aby warstwa gumy, filcu lub kleju (rodzaj 01) była skierowana do wewnątrz nawoju. Powierzchnię nawoju należy owinać papierem pakowym wg BN-60/7326-01 i przewiązać. Następnie nawój obszyć tkaniną jutową lub zapakować w pokrowiec z tkaniny gumowanej. Podkład do obić zgrzeblnych rodzaju 24 należy nawijać warstwą filcu na zewnątrz nawoju.

**4.2. Przechowywanie** — wg PN-75/C-94099.

**4.3. Transport.** Podkłady do obić zgrzeblnych należy przewozić w opakowaniach wg 4.1 czystymi i krytymi środkami transportu, zabezpieczającymi przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz substancjami chemicznymi szkodliwie działającymi na gumę lub tkaninę. Ułożenie i zabezpieczenie ładunku powinno być zgodne z przepisami przewozowymi.

W transporcie kolejowym należy przestrzegać postanowień wynikających z Przepisów o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej.

#### 5. BADANIA ODBIORCZE

##### 5.1. Rodzaje badań

a) sprawdzanie wyglądu zewnętrznego (3.2, 3.6, 3.7 i 4.1) — badania przeprowadzać nieuzbrojonym okiem,

b) sprawdzanie wymiarów (3.5),

c) oznaczanie wytrzymałości na rozciąganie i rozwarstwienie połączeń (3.4).

**5.2. Skład i liczność partii.** Partię podkładów do obić zgrzeblnych stanowi jedna dostawa nawojów tego samego rodzaju w liczbie nie większej niż 15 sztuk.

**5.3. Sposób pobierania próbek do badań laboratoryjnych.** Z każdego nawoju przedstawionego do odbioru należy wyciąć w odległości 1 m od końca próbkę o wymiarach 350×250 mm.

**5.4. Ocena partii.** Partię podkładów do obić zgrzeblnych elastycznych należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania wg 5.1 dały wyniki dodatnie.

KONIEC

Informacje dodatkowe



4000000343116

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca projekt normy — Zjednoczenie Przemysłu Gumowego „Stomil”.

2. Normy i dokumenty związane  
PN-75/C-94099 Wyroby gumowe. Wytyczne przechowywania

PN-67/C-94158 Tkaniny jednostronnie lub dwustronnie gumowane. Ogólne metody badań

PN-72/P-82024 Tkaniny bawełniane techniczne na obicia zgrzeblne

PN-72/P-82493 Tkaniny specjalne z włókien lękowych. Tkanina na obicia zgrzeblne

PN-75/P-86005 Filce bite techniczne zgrzeblarskie

BN-75/1838-01/00 Obicia zgrzeblne elastyczne. Postanowienia ogólne

BN-60/7326-01 Papiery pakowe zwykłe  
Brązowe Zasady Budowy i Aktualizacji Kodu Towarowo-Materiałowego Zjednoczenie Przemysłu Gumowego „Stomil”, cz. I, Łódź, 1977 r.

Przepisy o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej. Załącznik nr 10 DKP (Dz. TiZK nr 4 z 1968 r., poz. 10) wraz z późniejszymi zmianami

3. Autor projektu normy — Ireneusz Wasilewski, Grudziądzkie Zakłady Przemysłu Gumowego „Stomil”.

4. Symbole rodzaju dotychczas stosowane i aktualnie obowiązujące

Symbol rodzaju	
dotychczas stosowany	obowiązujący
BT-63g/P	0T
Nkg-5	05
Kw-3	13
Kw-4	14
Kw-6/135	16
Kw-7/90	17/87
Kw-7/135	17/126
Kw-4/II	24
Kw-3/2	25
4/III	34
7/4,5 i 7/V	37
9/4,5 i 9/V	49
Kc-3	73

KONTAKT

Informacje dodatkowe