

| | | |
|-----------------------|--------------------------------------|--------------------------|
| TWORZYWA SZTUCZNE | NORMA BRANŻOWA | BN-77 |
| | Tworzywa termoplastyczne Celuloid | 6386-01 |
| | | Zamiast BN-67/6386-01 |
| Grupa katalogowa X 27 | | |



1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest termoplastyczne tworzywo sztuczne o nazwie handlowej Celuloid, otrzymywane z nitrocelulozy żelatynizowanej plastyfikatorami, z dodatkiem napełniaczy i barwników.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Celuloid ma zastosowanie w przemyśle galanteryjnym, optycznym, w produkcji instrumentów muzycznych i innych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od zawartości napełniacza i uzyskanego efektu kolorystycznego rozróżnia się trzy rodzaje Celuloidu:

A — Celuloid przezroczysty bezbarwny oraz barwny we wszystkich kolorach, z jednolitym odcieniem barwy danego koloru,

B — Celuloid pigmentowany z dodatkiem napełniaczy i plastyfikatorów, we wszystkich kolorach, z jednolitym odcieniem barwy danego koloru,

C — Celuloid deseniowy, perłowy, marmurek, szylkret i inne, z ewentualnym dodatkiem napełniaczy i plastyfikatorów, we wszystkich kolorach i odcieniach.

2.2. Odmiany. W zależności od sposobu wykończenia powierzchni rozróżnia się Celuloid polerowany dwustronnie, jednostronnie lub niepolerowany.

2.3. Gatunki. W zależności od wyglądu zewnętrznego, wymiarów i własności fizykomechanicznych rozróżnia się dwa gatunki Celuloidu, oznaczone kolejno cyframi rzymskimi: I i II.

2.4. Przykład oznaczenia Celuloidu rodzaju A, jednostronnie polerowanego, czerwonego, grubości 2,0 mm, gatunku I:

CELULOID A JEDNOSTRONNIE POLEROWANY,
CZERWONY 2,0 I BN-77/6386-01

3. WYMAGANIA

3.1. Wygląd zewnętrzny. Celuloid produkowany jest w postaci arkuszy i płyt, z obcięciami lub nie obcięciami brzegami.

Powierzchnia arkuszy i płyt powinna być równa, bez pofałdowań i barwnych smug.

Barwa, odcień i wzór powinny odpowiadać ustalonym wzorcom lub powinny być zgodne z zamówieniem odbiorcy.

Dopuszcza się odchylenia w odcieniu barwy w stosunku do ustalonego wzorca, z tym że powinien on być jednolity w całej partii Celuloidu.

W Celuloidzie rodzaju C dopuszcza się odchylenia wzoru w stosunku do uzgodnionego wzorca.

3.2. Dopuszczalne i niedopuszczalne wady powierzchni podano w tabl. 1.

3.3. Wymiary podano w tabl. 2.

3.4. Własności fizykomechaniczne podano w tabl. 3.

3.5. Przezroczystość Celuloidu rodzaju A, niebarwionego podano w tabl. 4.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Celuloid tego samego gatunku, postaci, rodzaju i odmiany w ilości około 50 kg należy pakować w drewniane klatki wyłożone papierem pakowym. Arkusze i płyty polerowane należy przekładać bibułą wg BN-63/7328-02.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb
dnia 30 grudnia 1977 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1979 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 10/1978 poz. 51)

Tablica 1

| Lp. | Wady jednego arkusza lub płyty Celuloidu | Rodzaj A | | Rodzaj B | | Rodzaj C | |
|-----|--|---|--|--|--|--|--|
| | | gatunek I | gatunek II | gatunek I | gatunek II | gatunek I | gatunek II |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 1 | Rysy spowodowane nierównościami płyt polerowniczych o długości powyżej 10 mm | nie więcej niż 10 sztuk | nie normalizuje się | dopuszczalne wzdłuż brzegów arkuszy lub płyty na pasie o szerokości 100 mm | nie normalizuje się | dopuszczalne wzdłuż brzegów arkusza lub płyty na pasie o szerokości 100 mm | nie normalizuje się |
| 2 | Rysy o długości 10÷30 mm | nie więcej niż 10 sztuk | nie więcej niż 20 sztuk | nie więcej niż 20 sztuk | nie więcej niż 50 sztuk | nie więcej niż 20 sztuk | nie więcej niż 60 sztuk |
| 3 | Plamy matowe (mętne) o średnicy do 30 mm | nie więcej niż 4 sztuki | nie więcej niż 10 sztuk | nie więcej niż 4 sztuki | nie więcej niż 10 sztuk | nie więcej niż 4 sztuki | nie więcej niż 10 sztuk |
| 4 | Otwory (dziury) ¹⁾ | niedopuszczalne | nie więcej niż 10 sztuk o łącznej powierzchni nie większej niż 5 cm ² | niedopuszczalne | nie więcej niż 10 sztuk o łącznej powierzchni nie większej niż 5 cm ² | niedopuszczalne | nie więcej niż 10 sztuk o łącznej powierzchni nie większej niż 5 cm ² |
| 5 | Obce wtrącenia, barwne punkty | nie więcej niż 15 sztuk o średnicy 0,5÷1 mm | nie więcej niż 20 sztuk o średnicy 0,5÷2 mm | nie więcej niż 15 sztuk o średnicy 0,5÷1 mm | nie więcej niż 45 sztuk o średnicy 0,5÷2 mm | nie więcej niż 5 sztuk o średnicy 3 mm | dopuszczalne |
| 6 | Wklęsłości i wypukłości nie zmieniające wymiarów grubości | nie więcej niż 5 sztuk o średnicy do 6 mm | nie więcej niż 5 sztuk o średnicy do 25 mm | nie więcej niż 5 sztuk o średnicy do 6 mm | nie więcej niż 15 sztuk o średnicy do 6 mm | nie więcej niż 5 sztuk o średnicy do 25 mm | nie więcej niż 15 sztuk o średnicy do 50 mm |
| 7 | Faldy i zagięcia bez wyraźnych pęknięć | niedopuszczalne | niedopuszczalne | niedopuszczalne | niedopuszczalne | niedopuszczalne | niedopuszczalne |

Wady wg Lp. 1, 2, 3 dotyczą Celuloidu polerowanego.

¹⁾ W nieobciętych arkuszach Celuloidu wszystkich gatunków dopuszcza się otwory na jednym brzegu szerokości arkusza, powstające w czasie procesu technologicznego.

Tablica 2

| | Grubość mm | Dopuszczalne odchyłki mm | Długość mm | Dopuszczalne odchyłki mm | | Szerokość mm | Dopuszczalne odchyłki mm | |
|---------|------------|--------------------------|------------|--------------------------|-------------|--------------|--------------------------|-------------|
| | | | | gatunek I | gatunek II | | gatunek I | gatunek II |
| arkusze | 0,3÷0,6 | +0,05 -0,04 | 1400 | +50 -100 | +50 -200 | 700 | +50 -70 | +50 -120 |
| | 0,7÷1,1 | +0,06 -0,05 | | | | | | |
| | 1,2÷1,5 | +0,07 -0,06 | | | | | | |
| | 1,7÷2,0 | ±0,12 | | | | | | |
| płyty | 2,5 | ±0,15 | | | | | | |
| | 3,0; 3,5 | ±0,20 | | | | | | |
| | 4,0; 4,5 | ±0,30 | | | | | | |
| | 5,0 | ±0,40 | | | | | | |
| | 6,0 | ±0,50 | | | | | | |

Celuloid w arkuszach i płytach może być produkowany o innej długości i szerokości po uzgodnieniu z odbiorcą.

Tablica 3

| Wymagania | Grubość mm | Rodzaje | | | | | |
|---|---|--|-------------------------------------|---------------------|-------------|---------------|--------------|
| | | A | | B | | C | |
| | | gatunek | | | | | |
| | | I | II | I | II | I | II |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| a) Naprężenia zrywające (kG/cm ²) nie mniej niż | 0,30 ÷ 0,05 0,51 ÷ 1,00 1,01 ÷ 1,50 | 44 420 34 400 37 380 | 34 400 37 370 34 350 | 34 (350) | 34 (300) | 34 (300) | 34 (280) |
| b) Wydłużenie względne przy zerwaniu, %, nie mniej niż | 0,30 ÷ 0,50 0,51 ÷ 1,00 1,01 ÷ 1,50 | 12 14 16 | 10 12 14 | 1) 12 | 1) 10 | 8 10 12 | 8 8 10 |
| c) Zawartość ciał lotnych, %, nie więcej niż | 0,3 ÷ 3,0 3,0 ÷ 6,0 ²⁾ | 3 3 | 3 3 | 3 3 | 3 3 | 3 3 | 3 3 |
| d) Temperatura dymienia, °C, nie więcej niż ³⁾ | 1,12 ÷ 6,00 | 165 | 165 | 165 | 165 | 165 | 165 |
| e) Zmiana wyglądu zewnętrznego po moczeniu w gorącej wodzie ³⁾ | 3,0 ÷ 6,0 | brak pęknięć i pofałdowań; dopuszcza się zmatowienia i rysy | | | | | |
| f) Skurcz liniowy Celuloиду bezbarwnego, %, nie więcej niż | 1,00 ÷ 2,00 | 2 | 2 | nie normalizuje się | | | |

2) W Celuloidzie przeznaczonym do produkcji opraw okularowych zawartość ciał lotnych powinna wynosić nie więcej niż 1,5%.

3) Oznaczenie wykonuje się na żądanie odbiorców.

1) Nie dotyczy celuloidu extra białego.

Tablica 4

| Grubość arkuszy lub płyt mm | 0,3 ÷ 0,4 | 0,5 ÷ 0,6 | 0,7 ÷ 0,8 | 0,9 ÷ 1,0 | 1,1 ÷ 1,2 | 1,3 ÷ 1,5 | 1,8 ÷ 2 | 2,5 ÷ 3 | 3,5 ÷ 4 | 4,5 ÷ 6 |
|---|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|---------|---------|---------|---------|
| Liczba arkuszy lub płyt gatunku I, przez które można odczytać druk | 10 | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 |
| Liczba arkuszy lub płyt gatunku II, przez które można odczytać druk | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 3 | 2 | 2 | 1 | 1 |

Za zgodą odbiorcy dopuszcza się inny rodzaj opakowania lub transport luzem.

Na każdym opakowaniu należy umieścić etykietę zawierającą co najmniej:

- nazwę producenta,
- oznaczenie wg 2.4,
- numer partii,
- masę netto,
- znak pakowacza,
- znak ostrzegawczy dla materiałów łatwo palnych wg PN-76/O-79252.

Etykietę tej samej treści należy umieścić wewnątrz każdego opakowania.

Na każdym arkuszu i płycie, w miejscu nie psującym ich wartości użytkowej, należy umieścić znak określający gatunek i numer partii oraz inne oznakowanie według uzgodnienia z odbiorcą.

4.2. Przechowywanie. Celuloid należy przechowywać w pomieszczeniu o temperaturze do 25°C, zabezpieczony przed promieniami słonecznymi, z oświetleniem hermetycznym, z dala od grzejników oraz zgodnie z przepisami dla materiałów łatwo palnych.

4.3. Transport. Celuloid należy przewozić koleją lub samochodami w opakowaniu wg 4.1 zgodnie

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|------------------------------|-----------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| a) Napężenie zrywa- jące, | 0,30—0,50 | 41,2 (420) | 39,2 (400) | | | | |
| MPa, (kG/cm ²), | 0,51—1,00 | 39,2 (400) | 36,3 (370) | 34,3 (350) | 29,4 (300) | 29,4 (300) | 27,4 (280) |
| nie mniej niż | 1,01—1,50 | 37,2 (380) | 34,3 (350) | | | | |

z obowiązującymi przepisami o przewozie materiałów i przedmiotów niebezpiecznych¹⁾.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań wykonywane dla każdej partii Celuloidu:

- sprawdzenie wyglądu zewnętrznego, barwy, wzoru i wad powierzchni (3.1, 3.2),
- sprawdzenie wymiarów (3.3),
- oznaczanie naprężenia zrywającego i wydłużenia względnego przy zerwaniu (3.4),
- oznaczanie zawartości ciał lotnych (3.4),
- oznaczanie temperatury dymienia (3.4),
- sprawdzenie zmian wyglądu zewnętrznego po moczeniu w gorącej wodzie (3.4),
- oznaczanie skurczu liniowego (3.4),
- oznaczanie przezroczystości (3.5).

5.2. Wielkość partii. Partię Celuloidu stanowią arkusze lub płyty jednego rodzaju, gatunku i koloru, tej samej grubości, w ilości od 100 do 2000 kg.

5.3. Pobieranie próbek

a) badania na zgodność z 3.1 i 3.2 należy przeprowadzić na wszystkich płytach lub arkuszach stanowiących partię,

b) do badań dotyczących wymagań wg 3.4 należy pobrać w sposób losowy liczbę arkuszy lub płyt, w zależności od liczności partii, zgodnie z tabl. 5.

Tablica 5

| Liczność partii sztuk | Liczba arkuszy lub płyt pobranych do badań wg 3.4 sztuk |
|-----------------------|---|
| 16 ÷ 150 | 1 |
| 151 ÷ 1200 | 2 |

Z każdego wylosowanego arkusza należy odciąć wzdłuż dłuższego boku pas Celuloidu o szerokości 15 cm i podzielić na połowę.

Z każdej wylosowanej płyty odciąć dwa kawałki o wymiarach około 5 × 20 cm.

Połowę pobranych próbek przeznaczyć do badań laboratoryjnych, a drugą połowę przechowywać przez dwa miesiące jako próbki rozjemcze.

Z każdej partii płyt przeznaczonych do produkcji opraw okularowych należy pobrać 5 płyt i z każdej odciąć z szerokości płyty pas Celuloidu o szerokości około 18 cm, z którego należy przygotować próbki do badań wg 5.4.6.

Płyty, z których odcięto próbki, należy dołączyć do partii.

c) Do badań na zgodność z 3.3 należy przyjąć wg PN-73/N-03021 plan badania jednostopniowy — kontrolę normalną.

Liczbę arkuszy lub płyt podano w tabl. 6.

Tablica 6

| Liczność partii | Liczność próbek | Liczba arkuszy lub płyt kwalifikujących lub dyskwalifikujących partię | | | |
|-----------------|-----------------|---|-------|------------|-------|
| | | gatunek I | | gatunek II | |
| | | m_1 | m_2 | m_1 | m_2 |
| sztuk | | | | | |
| 16 ÷ 25 | 5 | 2 | 3 | 3 | 4 |
| 26 ÷ 50 | 8 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 51 ÷ 90 | 13 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 91 ÷ 150 | 20 | 7 | 8 | 10 | 11 |
| 151 ÷ 280 | 32 | 10 | 11 | 14 | 15 |
| 281 ÷ 500 | 50 | 14 | 15 | 21 | 22 |
| 501 ÷ 1200 | 80 | 21 | 22 | 21 | 22 |

m_1 — liczba kwalifikująca,
 m_2 — liczba dyskwalifikująca,
 przy czym:
 — gdy liczba sztuk wadliwych nie przekracza liczby m_1 ($\leq m_1$), partia jest zgodna z wymaganiami normy,
 — gdy liczba sztuk wadliwych jest równa lub większa od liczby m_2 ($\geq m_2$), partia jest niezgodna z wymaganiami normy.

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego i wad należy wykonać nieuzbrojonym okiem w świetle odbitym naturalnym lub sztucznym.

5.4.2. Sprawdzanie wymiarów. Długość i szerokość arkuszy i płyt sprawdzać za pomocą przyrządów pomiarowych z podziałką milimetrową. Grubość sprawdzać mikrometrem, wykonując sześć pomiarów dla każdego arkusza lub płyty.

Pomiary powinny być wykonane w dwóch punktach obu długości i w jednym punkcie obu szerokości.

5.4.3. Oznaczanie naprężenia zrywającego i wydłużenia względnego przy zerwaniu

5.4.3.1. Próbkki do oznaczania. Z pobranej wg 5.3b) próbki wyciąć w dowolnym kierunku paski o wymiarach $150 \pm 1 \times 15 \pm 0,5$ mm.

Grubość wyciętych pasków zmierzyć mikrometrem w trzech punktach z dokładnością do 0,01 mm, przyjmując za wynik średnią arytmetyczną wyników wykonanych pomiarów.

5.4.3.2. Przyrząd do oznaczania. Zrywarka o zakresie pomiaru siły tak dobraną, aby wielkości sił potrzebnych do zerwania próbki zawarte były w granicach 10 ÷ 90% wskazań zrywarki i szybkości posuwu dolnego uchwytu 50 mm/min.

5.4.3.3. Wykonanie oznaczania. Przed przystąpieniem do oznaczania uchwytu zrywarki ustawić w odległości 100 mm.

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe p. 3.

Przygotowaną próbkę zamocować w uchwytach zrywarki pionowo i centrycznie. Próbka powinna być tak zamocowana w uchwytach, aby podczas oznaczania nie miała możliwości poślizgu.

Po zamocowaniu próbki uruchomić zrywarke, a następnie na skali zrywarki odczytać siłę zrywającą (P_r) i wydłużenie bezwzględne (Δl).

5.4.3.4. Obliczanie wyników

a) Napężenie zrywające (σ_r) należy obliczyć w MPa kg/cm^2 wg wzoru

$$\sigma_r = \frac{P_r}{A_0} \cdot \frac{0,998 \cdot 10^4}{1} \quad (1)$$

w którym:

P_r — siła zrywająca, kg ,
Ważenie, myklotomy próbka waga zerowa, N, N

A_0 — pole pierwotnego przekroju poprzecznego próbki, cm^2 . *mm²*

b) Wydłużenie względne przy zerwaniu (ε_r) obliczyć w procentach wg wzoru

$$\varepsilon_r = \frac{\Delta l}{l_0} \cdot 100 \quad (2)$$

w którym:

Δl — wydłużenie bezwzględne, mm ,

l_0 — pierwotna długość pomiarowa próbki, mm .

5.4.3.5. Wynik. Za wynik oznaczania należy przyjąć średnią arytmetyczną wyników co najmniej 7 oznaczeń, obliczonych z dokładnością do 1 kg w przypadku oznaczania napężenia zrywającego i 1% w przypadku wydłużenia względnego.

5.4.4. Oznaczenie zawartości ciał lotnych. Z próbki Celulozoidu wyciąć płytkę o wymiarach $50 \pm 1 \times 50 \pm 1$ mm i w jednym z rogów wyciąć otwór średnicy około 3 mm .

Płytkę oczyszczoną sprężonym powietrzem lub szczotką z wiórków celulozoidowych, zważyć z dokładnością do 0,0002 g , zawiesić na podstawie z drutu i wstawić do suszarki uprzednio nagrzałej do temperatury $120 \pm 2^\circ\text{C}$ na 1 godz.

Po tym czasie płytkę schłodzić w ekcykatorze i zważyć z dokładnością do 0,0002 g .

Zawartość ciał lotnych (X_1) obliczyć w procentach wg wzoru

$$X_1 = \frac{(m_2 - m_1) \cdot 100}{m_2} \quad (3)$$

w którym:

m_1 — masa próbki po wyjęciu z suszarki, g ,

m_2 — masa próbki przed włożeniem do suszarki, g .

Za wynik należy przyjąć średnią arytmetyczną wyników co najmniej dwóch oznaczeń różniących się najwyżej o 0,3%.

5.4.5. Oznaczenie temperatury dymienia

5.4.5.1. Przyrządy

a) Łaźnia glicerynowa.

b) Probówka szklana o wymiarach: wysokość około 145 mm , średnica wewnętrzna $15 \div 25$ mm .

c) Korek gumowy do probówki z otworem lub bocznymi nacięciami.

5.4.5.2. Wykonanie oznaczania. Z próbki Celulozoidu nastrugać za pomocą szklanej płytki drobnych wiórków, które nie powinny ulec natłuszczeniu (np. z rąk przygotowującego próbkę).

Ustrugane wiórki suszyć w ciągu 2 godz w suszarce ogrzanej do temperatury $50 \pm 2^\circ\text{C}$. Z tak przygotowanych wiórków odważyć około 0,1 g i umieścić w suchej probówce. Probówkę zakryć korkiem i zanurzyć w łaźni glicerynowej o temperaturze około 100°C do głębokości 5 ± 1 cm . Łaźnię ogrzewać tak, aby temperatura wzrastała z szybkością $3 \div 5^\circ\text{C}$ na minutę.

Próbkę ogrzewać do czasu pojawienia się dymu.

Za wynik oznaczania należy przyjąć najniższą temperaturę pojawienia się dymu w trzech równoległe wykonywanych próbkach, w których różnice temperatury nie przekraczają 5°C .

5.4.6. Sprawdzenie zmian wyglądu zewnętrznego po moczeniu w gorącej wodzie. Z pobranych wg 5.3b) próbek Celulozoidu wyciąć płytki o wymiarach $250 \pm 10 \times 180 \pm 10$ mm , a następnie zanurzyć je w wodzie o temperaturze $90 \pm 5^\circ\text{C}$.

Po upływie 2 min sprawdzić wygląd płytek.

Do oceny zmian wyglądu zewnętrznego Celulozoidu po moczeniu w gorącej wodzie należy stosować co najmniej 5 próbek.

5.4.7. Oznaczenie skurczu liniowego. Z próbki Celulozoidu wyciąć płytkę o wymiarach: 200 ± 2 (z długości arkusza) $\times 100 \pm 2$ mm (z szerokości arkusza) i narysować na niej linię równoległą do jej dłuższego boku. W suszarce ogrzanej do temperatury $110 \div 115^\circ\text{C}$ umieścić dwie metalowe płytki o wymiarach nieco większych od badanej próbki, przy czym jedna z płytek powinna ważyć 0,5 kg .

Po upływie 1 godz na jedną z płytek kładzie się badaną próbkę i przykrywa drugą ważącą 0,5 kg . W ten sposób próbkę przetrzymywać 1 min, a następnie przenieść na szklaną płytkę i po ostudzeniu zmierzyć linijką z podziałką milimetrową.

Skurcz liniowy (X_2) obliczyć w procentach wg wzoru

$$X_2 = \frac{(l - l_1) \cdot 100}{l} \quad (4)$$

w którym:

l — długość próbki przed ogrzewaniem, mm ,

l_1 — długość próbki po ogrzewaniu, mm .

Smil 2-9/85

Za wynik należy przyjąć średnią arytmetyczną wyników co najmniej dwóch oznaczeń, których różnica nie przekracza 0,3%.

5.4.8. Sprawdzanie przezroczystości. Na białym arkuszu papieru, na którym wykonano napis czcionką wielkości 8 p. (3,01 mm), nakładać jeden na drugi arkusz lub płyty Celuloиду tej samej grubości.

Za wynik należy przyjąć największą liczbę arkuszy lub płyt, Celuloиду, przez którą pismo jest czytelne.

5.5. Ocena wyników badań. Partię Celuloidu należy uznać za dobrą, jeżeli wyniki badań są zgodne z wymaganiami normy.

W przypadku gdy wyniki badań na zgodność wg 3.1, 3.2, 3.3 i 3.5 są niezgodne z wymaganiami normy, partię należy zwrócić do przesortowania i ponownie zgłosić do odbioru.

Jeżeli wyniki badań własności fizykomechanicznych (3.4) są niezgodne z wymaganiami normy, należy powtórnie wykonać badania z podwójnej liczby próbek.

W przypadku powtórnego otrzymania ujemnych wyników, partię Celuloidu należy odrzucić.

KONIEC

BG PW
BN. 004133



40000000342488

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zakłady Tworzyw i Farb PRONIT w Pionkach.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-66/6097-03

- gatunki Celuloidu ograniczono do I i II,
- nie uwzględniono wymagań dotyczących prętów i rur,
- wprowadzono badanie zmian wyglądu zewnętrznego Celuloidu po moczeniu w gorącej wodzie,
- zróżnicowano sposób pobierania próbek w zależności od rodzaju badania,
- zaktualizowano przepisy transportowe oraz warunki przechowywania,
- podano opis oznaczania naprężenia zrywającego i wydłużenia względnego.

3. Normy i dokumenty związane

PN-73/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

PN-76/O-79252 Transportowe jednostki opakowania. Znak i znakowanie. Wymagania podstawowe

BN-63/7328-02 Wytwory papiernicze. Bibułka serwetkowa

Przepisy o przewozie koleją materiałów i przedmiotów niebezpiecznych (PMN) obowiązujące od dnia 15 września 1968 r. (Dz.TiZK nr 20 poz. 84)

Rozporządzenie Ministrów Komunikacji i Spraw Wewnętrznych z dnia 27 listopada 1971 r. w sprawie bezpieczeństwa ruchu przy przewozie materiałów niebezpiecznych na drogach publicznych (Dz.U. PRL z dnia 17 grudnia 1971 r.)

4. Symbol wg SWW -- 1261-16

5. Autor projektu normy — inż. Anna Hadryś — Zakłady Tworzyw i Farb PRONIT.

Errata do BN-77/6386-01

Na str. 3, w tabl. 3, poz. a), kol. 2 jest: $0,30 \div 0,05$, powinno być: $0,30 \div 0,50$.