

HUTNICTWO METALI NIEŻELAZNYCH	NORMA BRANŻOWA	<b>BN-66</b> <b>0834-07</b>
	Stop aluminium AM Pręty wyciskane	
	Zamiast RN-61/MPC-W 202	
	Grupa katalogowa III 55	

**1. WSTĘP**

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są pręty wyciskane ze stopu AM do celów specjalnych.

**1.2. Przykład oznaczenia** pręta wyciskanego okrągłego ze stopu AM o średnicy 63 mm i długości fabrykacyjnej:

PRĘT AM - P 63 BN-66/0834-07

**1.3. Cechowanie.** Na końcu każdego pręta o średnicy powyżej 20 mm powinno być wybite co najmniej:

- a) znak wytwórcy,
- b) cecha materiału,
- c) numer partii.

Prętów o średnicy do 20 mm włącznie nie cechuje się. Do wiązki takich prętów dołącza się przywieszkę zawierającą powyższe dane.

**1.4. Normy związane**

PN-70/H-04835 Analiza chemiczna stopów aluminium

**2. WYMAGANIA**

**2.1. Powierzchnia** prętów powinna być czysta i gładka, bez wtrąceń, pęknięć, zadsiorów, rozwarstwień, łusek, pęcherzy, skałeczeń oraz rys.

Dopuszczalne są miejscowe skałeczenia, rysy, zadsiorzy i łuski oraz ślady po usunięciu miejscowych wad, jeżeli wady te mieszczą się w granicach dopuszczalnej odchyłki średnicy.

**2.2. Wymiary**

**2.2.1. Średnice prętów oraz dopuszczalne odchyłki średnicy w mm** podano w tabl. 1.

Tablica 1

Średnica	Dopuszczalne odchyłki	Masa 1 m pręta kg
8,0	-0,60	0,140
11,0	-0,70	0,266
11,5	-0,70	0,292
12,0	-0,70	0,316
25,0	-0,80	1,37
39,5	-1,00	3,43
63,0	-1,90	8,72

Dopuszcza się dostawę prętów o średnicach nie objętych normą, przy czym średnice i dopuszczalne odchyłki powinny być uzgodnione pomiędzy zamawiającym a wytwórcą.

**2.2.2. Długość.** Pręty dostarczane są w następujących długościach:

a) fabrykacyjnych, które wynoszą dla prętów przy średnicy:

- do 40 mm - 2÷4 m,
- ponad 40 mm - 1÷3 m.

W partii prętów o długościach fabrykacyjnych dopuszcza się pręty o mniejszych długościach, wliczając 15% masy partii z tym, że długość ich nie powinna być mniejsza niż:

- 1 m - przy średnicy do 40 mm,
- 0,5 m - przy średnicy ponad 40 mm,

b) określonych, których długość powinna być podana w zamówieniu (w zakresie długości fabrykacyjnej).

Odchyłka długości nie powinna przekraczać +15 mm.

c) wielokrotnych w stosunku do podanych w zamówieniu z nadatkiem  $7 \div 10$  mm na każde cięcie.

**2.3. Prostota.** Pręty powinny być proste, obcięte równo i prostopadle do osi pręta. Dopuszczalna strzałka krzywizny na długości 1 m pręta powinna odpowiadać wymaganiom podanym w tabl. 2.

Tablica 2

Średnica	Dopuszczalna strzałka krzywizny na długości 1 m pręta
mm	
do 50	2
powyżej 50 do 100	10
powyżej 100 do 120	12

**2.4. Skład chemiczny.** Pręty wykonuje się ze stopu AM o składzie chemicznym wg tabl. 3.

Tablica 3

Gatunek	Skład chemiczny, %						
	składnik podstawowy	składnik stopowy	dopuszczalna zawartość zanieczyszczeń				
znak	cecha	Al	Cu	Fe	Si	Zn	suma
AlCu3	AM	reszta	2,25÷3,5	0,8	0,5	1,0	1,2

**2.5. Makrostruktura** prętów nie powinna wykazywać likwacji, wtrąceń niemetalicznych, pęknięć, załamań i wgnieceń.

### 3. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**3.1. Pakowanie.** Do transportu pręty pokrywa się smarem przeciwnikorozyjnym, łączy w wiązki, prze-

wiązuje w trzech miejscach drutem stalowym nadwarstwowej podkładce z papieru krepowanego oraz owija papierem krepowanym.

Na specjalne żądanie zamawiającego podane w zamówieniu pręty o średnicy poniżej 50 mm mogą być pakowane w drewniane skrzynie z tym, że masa brutto skrzyni nie może przekraczać 80 kg.

Do każdej wiązki lub skrzyni powinna być dozeponiona wywieszka zawierająca co najmniej następujące dane:

- znak wytwórcy,
- cechę materiału,
- wymiary,
- numer partii,
- masę partii.

**3.2. Przechowywanie.** Pręty należy przechowywać w czystych i suchych pomieszczeniach, zabezpieczając je przed wilgocią.

**3.3. Transport** prętów przeprowadza się w czystych i krytych środkach przewozowych, zabezpieczając je od uszkodzeń mechanicznych.

### 4. BADANIA

**4.1. Określenie partii.** Partię stanowią pręty o jednakowej średnicy. Masy partii nie ogranicza się.

**4.2. Rodzaje badań, liczba próbek pobranych do badań, sposób przeprowadzenia badań i ocena wyników badań** - wg tabl. 4.

Tablica 4

Lp.	Rodzaje badań	Liczba próbek pobranych do badań	Sposób przeprowadzenia badań	Ocena wyników badań
1	2	3	4	5
1	Sprawdzenie powierzchni	100%	nieuzbrojonym okiem	pręty nie odpowiadające wymaganiom 2.1, należy uznać za niezgodne z normą
2	Sprawdzenie wymiarów i prostości	100%	sprawdzenie średnicy przeprowadza się suwmiarką z dokładnością do 0,1 mm, długości przy miarem metrycznym; sprawdzenie prostości przeprowadza się na płycie traserskiej	pręty nie odpowiadające wymaganiom 2.2, 2.3 należy uznać za niezgodne z normą
3	Sprawdzenie makrostruktury	5% prętów z partii, nie mniej jednak niż 3 pręty; z każdego pobranego do badań pręta odcina się po jednej próbce od strony końca wyciskania	sprawdzenie makrostruktury przeprowadza się okiem nieuzbrojonym na powierzchni próbek obrobionych mechanicznie, wytrawionych w roztworze NaOH i przemytych w roztworze HNO <sub>3</sub>	jeżeli badanie makrostruktury da wynik nie odpowiadający wymaganiom 2.6 choćby jednej tylko próbki, przeprowadza się badania powtórne na podwójnej liczbie próbek wyciętych z innych prętów; w przypadku otrzymania niezadawalającego wyniku choćby tylko jednej próbki partię odrzuca się lub poddaje się badaniom każdy pręt z osobną; z prętów, z których pobrane próbki dały wynik negatywny, można pobrać jeszcze jedną próbkę w odległości 250 mm od miejsca pobrania próbki poprzedniej; w przypadku wyniku pozytywnego pręty takie uznaje się za zgodne z wymaganiami normy
4	Sprawdzenie składu chemicznego (tylko na żądanie podane w zamówieniu)	150 g wiór z dwóch losowo wybranych prętów z partii	wg PN-70/H-04835	jeżeli wynik analizy chemicznej nie odpowiada wymaganiom 2.4, partię należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy

4.3. Zaświadczenie o jakości. Do każdej partii należy dołączyć zaświadczenie stwierdzające zgodność z wymaganiami normy oraz zawierające co najmniej następujące dane:

- a) nazwę wytwórcy,
- b) nazwę wyrobu,

- c) cechę materiału,
- d) wymiary,
- e) numer partii,
- f) masę partii.

Na żądanie zamawiającego podane w zamówieniu dostarcza się atest hutniczy zawierający wyniki badań przewidzianych normą i wymaganych zamówieniem.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-66/0834-07

Odpowiedniki w normach zagranicznych

WT 1321 Stop aluminiowy marki "AM".