

MINISTERSTWO SPRAW WOJSKOWYCH
Departament Intendentury

Nr. 543 KATALOGU

M. 34./31.

WARUNKI TECHNICZNE MATERJAŁÓW WOJSKOWYCH

.....

P a k s m o l n y.

.....

ZBIORY ZDIGITALIZOWANE

CBW

.....

www.cbw.pl

M. 34./31.

WARUNKI TECHNICZNE MATERIAŁÓW WOJSKOWYCH.

P a k s m o l n y.

E p i s r z e c z y.

Paragraf:

Ogólny opis	1
Materiał	2
Wykonanie	3
Opakowanie	4
Odbiór	5
Normy i materiał pomocniczy ..	6.

1. OGÓLNY OPIS.

Pak smolny barwy szarobrunatnej, jest jednolitą lepka masą, mniej lub więcej przezroczystą.
Służy on do przepajania nici podczas szycia spodów obuwia.

2. MATERIAŁ.

Do wyrobu paku smolnego używa się kalafonji i łożu bydłęcego.

Kalafonja może być koloru jasnożółtego lub brunatnego, bez żadnych domieszek obcych, przyczem kalafonja barwy jasnożółtej /białej/ jest znacznie miększa od kalafonji brunatnej.

Łój powinien mieć barwę białą z jasnożółtym odcieniem przy temperaturze normalnej musi być twardy i nie może zawierać obcych domieszek jak żył, kawałków mięsa, oraz innych zanieczyszczeń.

Topienie łożu przy pomocy kwasu siarkowego jest niedopuszczalne.

3. WYKONANIE.

Pak smolny powinien być wykonany zgodnie z postanowienia-

mi niniejszego przepisu i zatwierdzonym wzorem, a w szczególności.

Zależnie od stopnia twardości kalafonji sporządza się mieszaninę z około 80% kalafonji i około 20% łoju, tak aby osiągnąć punkt topliwości paku 32 - 36°C.

W tym celu kalafonja powinna być roztopiona do masy płynnej, poczem stopniowo należy dodawać łoju i mieszać wszystko dokładnie, aż do otrzymania masy o jednolitej barwie. Ponieważ przy zastosowaniu kalafonji brunatnej punkt topliwości będzie wyższy, zatem w celu osiągnięcia przepisowego punktu topliwości gotowego paku należy odpowiednio zwiększyć procent łoju względnie zmniejszyć procent kalafonji.

Sporządzoną w powyższy sposób mieszaninę należy przed stężeniem urabiać w zimnej wodzie przez intensywne ugniatanie.

Przy temperaturze normalnej, gotowy pak smolny nie może być łamliwy, a ujęty w palce, pod wpływem nacisku i ciepłoty ciała powinien stać się miękkim i dać się łatwo urabiać.

Pak smolny nie może zawierać więcej jak 0,1% popiołu oraz 0,5% substancyj niezmydlających się.

4. OPAKOWANIE.

Pak smolny powinien być opakowany w grube, mocne pudełka tekturowe zawierające 0,5-1 kg paku. Przy dostawie większej ilości, pudełka z pakiem smolnym muszą być opakowane w drewniane skrzynie, zawierające nie więcej jak 50 kg paku.

5. ODBIÓR.

Ilość prób odbiorczych do badań szczegółowych wynosi według uznania odbiorcy, zależnie od wielkości i jednolitości partji 0,5-2% ciężaru paku smolnego, jednak niemniej jak 1,5 kg. Próbkę do badań muszą być tak pobrane, ażeby dawały należyte pojęcie o jakości całej partji paku.

Szczegółowe badania obejmują następujące czynności:

- a/ badania laboratoryjne, w celu stwierdzenia zawartości popiołu, substancyj niezmydlających się i zanieczyszczeń oraz określenia punktu topliwości.
- b/ badania praktyczne, w celu stwierdzenia czy pak smolny przepaja należyście nici do szycia obuwia.

Badania laboratoryjne przeprowadza się ogólnie przyjętymi metodami, za wyjątkiem określenia punktu topliwości, które należy uskutecznić w sposób następujący:

Do próbki o średnicy 9-10 mm, długości 40 mm, włożyć 1 g paku smolnego i przez lekkie nagrzanie sprowadzić go na dno próbki.

W środek roztopionej masy wstawić termometr, poczem pak ostudzić, aby termometr tkwił mocno w stężonej masie.

Do krawędzi próbki należy przymocować zapomocą drucika

50-gramowy odważnik w ten sposób, by zwiisał on tuż pod dnem próbówki.

Całość należy włożyć do próbówki o średnicy 40 mm, umieszczonej w zlewce z wodą; zlewkę postawić na siatce nad palnikiem, a termometr górną przymocować do statywu i do próbówki dużej wlać wodę w takiej ilości, by poziom jej sięgał poniżej 5 mm od krawędzi próbówki z paskiem. Następnie zlewkę z wodą należy stopniowo nagrzewać. Stopień topliwości paku smolnego określa się wtedy, gdy koniec termometru z rtęcią wyslizgnie się z paku, a do próbówki z pakiem obciążonej odważnikiem, wleje się woda.

Badanie praktyczne przeprowadza się przez próbną maszynowe przeszywanie kilku podwójnych kawałków skóry podeszwowej, przy czym użyty pak smolny musi należycie przepajać nici i nieznacznie spływać w otwory ściągów szycia, a po spruciu szwów i rozłączeniu zszytych kawałków skór, końce nitów powinny być twarde lecz niełamliwe.

W razie ujemnych wyników badań szczegółowych należy całą partję pozostawić dostawcy.

Jeżeli wyniki badań szczegółowych są dodatnie, pak smolny podlega odbiorowi ostatecznemu, na który składają się:

- 1/ zważenie całej partji paku smolnego,
- 2/ odczekanie paku znakami odbiorczymi przez opłombowanie skrzyni wraz z kartkami, na których powinny być wyszczególnione: zawartość skrzyni, stempel firmy, nr. protokołu kwalifikacyjnego oraz pieczęcie organów nadzorczych,
- 3/ spisanie protokołu kwalifikacyjnego zgodnie z postanowieniami P.S. 205-5.

1. NORMY I MATERJAŁ POMOCNICZY.

Całość niniejszego przepisu stanowi treść warunków i za-
twierdzony wzór paku smolnego.

Z a t w i e r d z a m. -

CIEROWNIK INSTYTUTU TECHN. INT.

SZEF DEPARTAMENTU INTENDENTURY

/-/ Stypułkowski
ppłk.int.

/-/ M a s n y
płk.int.

Warszawa, dnia 10. czerwca 1931.