

Príloha č. 56  
k vyhláške č. 133/2001 Z. z.

## SKÚŠOBNÉ SITÁ

### Prvá časť

#### Vymedzenie meradiel a spôsob ich metrologickej kontroly

1. Táto príloha sa vzťahuje na skúšobné sitá (ďalej len „sito“), ktoré sa používajú ako určené meradlá podľa § 8 zákona.
2. Podľa druhu použitého materiálu sa sitá členia na sitá z
  - a) kovovej tkaniny so štvorcovými otvormi,
  - b) dierovaného plechu so štvorcovými alebo kruhovými otvormi,
  - c) elektroformovanej fólie so štvorcovými alebo kruhovými otvormi.
3. Sitá pred uvedením na trh podliehajú prvotnému overeniu. Metódy skúšania pri overení sú uvedené v druhej časti.
4. Sitá, ktoré pri overení vyhovujú ustanoveným požiadavkám, sa označia overovacou značkou.
5. Sitá počas ich používania ako určené meradlá podliehajú následnému overeniu. Postup pri následnom overení je zhodný s postupom pri prvom overení.

### Druhá časť

#### Technické požiadavky, metrologické požiadavky a metódy skúšania pri overení sít

##### 1. Sitá z kovovej tkaniny

- 1.1 Sitá z kovovej tkaniny sa označujú menovitými rozmermi otvorov v kovovej drôtenej tkanine.
- 1.2 Menovité veľkosti otvorov 1 mm a viac sa udávajú v milimetroch (mm), menovité veľkosti pod 1 mm sa udávajú v mikrometroch ( $\mu\text{m}$ ). Medzné odchýlky veľkosti otvorov a priemeru drôtov sú uvedené v tabuľkách č. 1 a 2.
- 1.3 Medzné odchýlky veľkosti otvorov X, Y a Z obsahujú tabuľky č. 1 a 2. Stĺpce 4 až 6 platia pre veľkosť otvorov nameranú na osiach otvorov v smere osnovy a útku.
- 1.4 Veľkosť otvorov nepresiahne menovitú veľkosť otvorov  $w$  o viac ako o hodnotu  $X$ :

$$X = \frac{2 \times w^{0,75}}{3} + 4 \times w^{0,25},$$

kde  $X$  a  $w$  sú vyjadrené v mikrometroch.

- 1.5 Priemerná veľkosť otvorov sa neodchýli od menovitej veľkosti o viac ako o hodnotu  $\pm Y$ :

$$Y = \frac{w^{0,98}}{27} + 1,6,$$

kde  $Y$  a  $w$  sú vyjadrené v mikrometroch.

- 1.6 Veľkosť medzi hodnotami  $w + X$  a  $w + Z$  nemá viac ako 6 % z celkového počtu otvorov, kde

$$Z = \frac{X + Y}{2}.$$

Ak má sito menej ako 50 otvorov, môže byť veľkosť najviac troch otvorov medzi hodnotami  $w + X$  a  $w + Z$ .

- 1.7 Priemer drôtu

- 1.7.1 Na kovové tkaniny možno použiť drôt zodpovedajúci priemerom uvedeným v tabuľkách č. 1 a 2.
- 1.7.2 Prednostne sa používa drôt s priemerom uvedeným v tabuľke č. 1 stĺpci 7 a v tabuľke č. 2 stĺpci 7.
- 1.7.3 Drôty použité v site majú rovnaký priemer v smere osnovy aj útku.

Tabuľka č. 1

**Medzné odchýlky veľkosti otvorov a priemery drôtov (rozmery v mm)**

Menovitá veľkosť otvorov w			Medzné odchýlky veľkosti otvorov			Priemer drôtu d		
Základné veľkosti	Doplnkové veľkosti		Pre veľkosť jednotlivého otvoru	Pre priemernú veľkosť otvorov	Stredná medzná odchýlka	Odporúčané veľkosti	Dovolené rozpätie	
R 20/3	R 20	R 40/3	+X	±Y	+Z	d <sub>men</sub>	d <sub>max</sub>	d <sub>min</sub>
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)
125	125	125	4,51	3,66	4,09	8	9,2	6,8
	112		4,15	3,29	3,72	8	9,2	6,8
		106	3,99	3,12	3,55	6,3	7,2	5,4
90	100		3,82	2,94	3,38	6,3	7,2	5,4
	90	90	3,53	2,66	3,09	6,3	7,2	5,4
	80		3,24	2,37	2,8	6,3	7,2	5,4
63		75	3,09	2,22	2,65	6,3	7,2	5,4
	71		2,97	2,1	2,54	5,6	6,4	4,8
	63	63	2,71	1,87	2,29	5,6	6,4	4,8
45	56		2,49	1,67	2,08	5	5,8	4,3
		53	2,39	1,58	1,99	5	5,8	4,3
	50		2,29	1,49	1,89	5	5,8	4,3
31,5	45	45	2,12	1,35	1,73	4,5	5,2	3,8
	40		1,94	1,2	1,57	4,5	5,2	3,8
		37,5	1,85	1,13	1,49	4,5	5,2	3,8
22,4	35,5		1,78	1,07	1,42	4	4,6	3,4
	31,5	31,5	1,63	0,95	1,29	4	4,6	3,4
	28		1,5	0,85	1,17	3,55	4,1	3
16		26,5	1,44	0,8	1,12	3,55	4,1	3
	25		1,38	0,76	1,07	3,55	4,1	3
	22,4	22,4	1,27	0,68	0,98	3,55	4,1	3
11,2	20		1,17	0,61	0,89	3,15	3,6	2,7
		19	1,13	0,58	0,85	3,15	3,6	2,7
	18		1,08	0,55	0,82	3,15	3,6	2,7
8	16	16	0,99	0,49	0,74	3,15	3,6	2,7
	14		0,9	0,43	0,67	2,8	3,2	2,4
		13,2	0,86	0,41	0,64	2,8	3,2	2,4
8	12,5		0,83	0,39	0,61	2,5	2,9	2,1
	11,2	11,2	0,77	0,35	0,56	2,5	2,9	2,1
	10		0,71	0,31	0,51	2,5	2,9	2,1
8		9,5	0,68	0,3	0,49	2,24	2,6	1,9
	9		0,65	0,28	0,47	2,24	2,6	1,9
	8	8	0,6	0,25	0,43	2	2,3	1,7
	7,1		0,55	0,22	0,38	1,8	2,1	1,5
		6,7	0,53	0,21	0,37	1,8	2,1	1,5

	6,3		0,51	0,2	0,35	1,8	2,1	1,5
5,6	5,6	5,6	0,47	0,18	0,32	1,6	1,9	1,3
	5		0,43	0,16	0,29	1,6	1,9	1,3
		4,75	0,41	0,15	0,28	1,6	1,9	1,3
	4,5		0,4	0,14	0,27	1,4	1,7	1,2
4	4	4	0,37	0,13	0,25	1,4	1,7	1,2
	3,55		0,34	0,11	0,23	1,25	1,5	1,06
		3,35	0,32	0,11	0,22	1,25	1,5	1,06
	3,15		0,31	0,1	0,21	1,25	1,5	1,06
2,8	2,8	2,8	0,29	0,09	0,19	1,12	1,3	0,95
	2,5		0,26	0,08	0,17	1	1,15	0,85
		2,36	0,25	0,08	0,17	1	1,15	0,85
	2,24		0,24	0,07	0,16	0,9	1,04	0,77
2	2	2	0,23	0,07	0,15	0,9	1,04	0,77
	1,8		0,21	0,06	0,14	0,8	0,92	0,68
		1,7	0,2	0,06	0,13	0,8	0,92	0,68
	1,6		0,19	0,05	0,12	0,8	0,92	0,68
1,4	1,4	1,4	0,18	0,05	0,11	0,71	0,82	0,6
	1,25		0,16	0,04	0,1	0,63	0,72	0,54
		1,18	0,16	0,04	0,1	0,63	0,72	0,54
	1,12		0,15	0,04	0,1	0,56	0,64	0,48
1	1	1	0,14	0,03	0,09	0,56	0,64	0,48

Poznámka: Všetky veľkosti otvorov platia pre plátňovú väzbu.

Tabuľka č. 2

**Medzné odchýlky veľkosti otvorov a priemery drôtov (rozmery v mm)**

Menovitá veľkosť otvorov w			Medzné odchýlky veľkosti otvorov			Priemer drôtu d		
Základné veľkosti	Doplnkové veľkosti		Pre veľkosť jednotlivého otvoru	Pre priemernú veľkosť otvorov	Stredná medzná odchýlka	Odporúčané veľkosti	Dovolené rozpätie	
R 20/3	R 20	R 40/3	+X	±Y	+Z	d <sub>men</sub>	d <sub>max</sub>	d <sub>min</sub>
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)
	900		131	31	81	500	580	430
		850	127	29	78	500	580	430
	800		122	28	75	450	520	380
710	710	710	112	25	69	450	520	380
	630		104	22	63	400	460	340
		600	101	21	61	400	460	340
	560		96	20	58	355	410	300
500	500	500	89	18	54	315	360	270
	450		84	16	50	280	320	240
		425	81	16	48	280	320	240
	400		78	15	47	250	290	210

355	355	355	72	13	43	224	260	190
	315		67	12	40	200	230	170
		300	65	12	38	200	230	170
	280		62	11	37	180	210	150
250	250	250	58	9,9	34	160	190	130
	224		54	9	32	160	190	130
		212	52	8,7	30	140	170	120
	200		50	8,3	29	140	170	120
180	180	180	47	7,6	27	125	150	106
	160		44	6,9	25	112	130	95
		150	43	6,6	25	100	115	85
	140		41	6,3	24	100	115	85
125	125	125	38	5,8	22	90	104	77
	112		36	5,4	21	80	92	68
		106	35	5,2	20	71	82	60
	100		34	5	19	71	82	60
90	90	90	32	4,6	18	63	72	54
	80		30	4,3	17	56	64	48
		75	29	4,1	17	50	58	43
	71		28	4	16	50	58	43
63	63	63	26	3,7	15	45	52	38
	56		25	3,5	14	40	46	34
		53	24	3,4	14	36	41	31
	50		23	3,3	13	36	41	31
45	45	45	22	3,1	13	32	37	27
	40		21	3	12	32	37	27
		38	20	2,9	11	30	35	24
R` 10	36		20	2,8	11	30	35	24
32			19	2,7	11	28	33	23
25			16	2,5	9	25	29	21
20			14	2,3	8	20	23	17

Poznámka: Všetky veľkosti otvorov platia pre plátňovú väzbu. Veľkosti otvorov 63 µm a menšie platia aj pre keprovú väzbu.

Tabuľka č. 3

### Odporúčané tvary a veľkosti (rozmery v mm)

Sito		Priemer alebo dĺžka skutočne preosievaného povrchu		Približná hĺbka sita
Tvar	Menovitá veľkosť	najmenšie	najväčšie	
Kruhový	200	185	200	50
Kruhový	300	275	300	75
Štvorcový	300	275	300	75

## 1.8 Metódy skúšania

Pri sitách, ktoré majú najviac 20 otvorov, sa merajú všetky otvory. Pri sitách, ktoré majú viac ako 20 otvorov, sa merajú otvory takýmto postupom:

- a) prehliadkou stavu kovovej tkaniny,
- b) metodickým premeraním jednotlivých otvorov a následne
- c) premeraním veľkosti otvorov a zistením dodržania medzných odchýlok veľkosti otvorov.

Pri skúškach sa meria veľkosť otvorov vhodným meradlom, ktoré má presnosť odčítania hodnôt aspoň 2,5  $\mu\text{m}$  a menej alebo 1/10 strednej medznej odchýlky pre menovitý otvor.

### 1.8.1 Prehliadka stavu kovovej tkaniny sita

Kovová tkanina sita sa prezrie proti rovnomerne osvetlenému pozadiu. V prípade zistenia zrejmých odchýlok v pravidelnosti otvorov, napríklad poškodenia vo väzbe tkaniny, záhybov, vrások, cudzieho materiálu, sito nevyhovuje.

### 1.8.2 Prehliadka a meranie otvorov z hľadiska medznej odchýlky X

Kontroluje sa vzhľad všetkých otvorov pre prípadné zistenie nadrozmerných otvorov pre nasledujúce meranie. Otvory, ktorých rozmer sa od priemernej hodnoty odlišuje o 10 %, možno rozpoznať voľným okom. Možno zistiť aj miestne nepravidelnosti v tkanine, ktoré sa javia ako deformácie otvorov. Ak veľkosť ktoréhokoľvek otvoru presiahne medznú odchýlku X, sito nevyhovuje.

### 1.8.3 Určenie počtu otvorov presahujúcich strednú medznú odchýlku $w + Z$ a $w + X$

Spočíta sa množstvo alebo sa určí podiel otvorov, ktorých veľkosť je medzi dovolenými odchýlkami  $w + Z$  a  $w + Y$  na meranom počte otvorov. Ak počet alebo podiel otvorov je väčší, ako je uvedené v bode 1.6, sito nevyhovuje.

### 1.8.4 Meranie priemerných hodnôt veľkosti otvorov a priemeru drôtu

Ak sito vyhovelo skúškam podľa bodov 1.8.1 až 1.8.3, vykoná sa meranie na zistenie priemernej hodnoty veľkosti jeho otvorov a priemerov drôtu na častiach vzorky tkaniny. Zistí sa priemerná veľkosť najmenej 10 otvorov v smere osnovy a útku na dvoch miestach vzorky kovovej tkaniny spolu s meraním priemeru drôtu. Ak priemerná veľkosť otvorov a priemeru drôtu nezodpovedá hodnotám uvedeným v tabuľkách č. 1 a 2, sito nevyhovuje.

### 1.8.5 Prehliadka rámu sita

Prehliadkou rámu sita sa vylúčia z procesu skúšania tie sitá, ktoré majú rám skorodovaný, odretý, zdeformovaný alebo inak poškodený. Sitá sa majú na seba ľahko nasadzovať. Odporúča sa kruhový rám s priemerom 200 mm osobitne pre kovovú tkaninu a menovitý rozmer otvorov nad 1 mm. Pri menšom rozmere otvorov sa môžu použiť aj menšie rámy. Pri menovitých rozmeroch otvorov nad 25 mm sa použijú rámy s priemerom 300 mm a pri väčšom množstve materiálu ešte väčšie rámy, napríklad štvorcové 500 mm  $\times$  500 mm. Tvar a veľkosť rámu sita nemá vplyv na výsledky operácie preosievania.

## 2. Sitá z dierovaného plechu

### 2.1 Sitá z dierovaného plechu sa členia na sitá, ktoré majú

- a) kruhové otvory a veľkosti otvorov od 1 mm do 125 mm,
- b) štvorcové otvory a veľkosti otvorov od 4 mm do 125 mm.

### 2.2 Sitá z dierovaného plechu sa označujú menovitými rozmermi otvorov v plechu. Menovité veľkosti otvorov sa vyjadrujú v milimetroch (mm).

### 2.3 Medzné odchýlky veľkosti otvorov a vzdialenosť otvorov medzi sebou (rozstup) sú uvedené v tabuľke č. 4 a odporúčaná hrúbka plechu je uvedená v tabuľke č. 5.

### 2.4 Medzné odchýlky jednotlivých veľkostí otvorov

Medzné odchýlky veľkosti otvorov podľa tabuľky č. 4 stĺpca 4 platia pre šírku strednej časti štvorcových otvorov a pre priemery kruhových otvorov.

### 2.5 Rozstup otvorov

Rozstup otvorov uvedený v tabuľke č. 4 sa používa pri štvorcových aj pri kruhových otvoroch. Odporúčajú sa menovité rozstupy uvedené v tabuľke č. 4 stĺpci 5.

### 2.6 Hrúbka plechu

Odporúčajú sa menovité hrúbky plechu uvedené v tabuľke č. 5 stĺpci 2. Iné hrúbky, ktoré sa môžu odlišovať od týchto hodnôt, sú v rozmedzí určenom hodnotami v stĺpcoch 3 a 4.

2.7 Usporiadanie otvorov v dierovanom plechu v sitách môže byť takéto:

- stredy kruhových otvorov ležia na vrcholoch rovnostranných trojuholníkov (T-usporiadanie),
- stredy štvorcových otvorov ležia v priamke na vrcholoch štvorcov (U-usporiadanie).

Hrany štvorcových otvorov môžu byť zaoblené s najväčším dovoleným polomerom určeným podľa vzťahu

$$F_{\max} = 0,05 \cdot w \pm 0,3,$$

kde  $F_{\max}$  – najväčší polomer zaoblenia v milimetroch (mm),

w – menovitá veľkosť otvoru v milimetroch (mm).

Tabuľka č. 4

**Medzné odchýlky veľkosti jednotlivých otvorov a rozstupov (rozmery v mm)**

Menovitá veľkosť otvorov w			Medzné odchýlky veľkosti jednotlivých otvorov ±	Rozstup P		
Základné veľkosti	Doplnkové veľkosti			Odporúčané veľkosti	Dovolené rozpätie	
R20/3	R20	R40/3			P <sub>men</sub>	P <sub>max</sub>
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
125	125	125	1	160	184	143
	112		0,95	140	161	126
		106	0,9	132	152	119
90	100		0,85	125	144	113
	90	90	0,8	112	129	101
	80		0,7	100	115	90
63		75	0,7	95	109	85
	71		0,65	90	103	81
	63	63	0,6	80	92	72
45	56		0,55	71	82	63,5
		53	0,55	67	77	60
	50		0,55	63	72,5	56,5
31,5	45	45	0,5	56	64,5	50,5
	40		0,45	50	57,5	45
		37,5	0,45	47,5	54,6	42,5
22,4	35,5		0,4	45	51,7	40,5
	31,5	31,5	0,4	40	46	36
	28		0,35	35,5	40,8	31,8
16		26,5	0,35	33,5	38,5	30
	25		0,35	31,5	36	28,5
	22,4	22,4	0,3	28	32,2	25,5
11,2	20		0,3	25	29	22,5
		19	0,29	23,6	27,1	21,3
	18		0,28	22,4	25,8	20,2
11,2	16	16	0,27	20	23	18
	14		0,26	18	20,7	16
		13,2	0,25	17	19,5	15,1
	12,5		0,24	16	18,4	14,3
	11,2	11,2	0,23	14	16,1	12,6

	10		0,21	12,6	14,5	11,3
		9,5	0,21	12,1	13,8	10,2
	9		0,2	11,6	13,3	9,8
8	8	8	0,19	10,4	12	9,2
	7,1		0,18	9,4	10,8	8
		6,7	0,17	8,9	10,2	7,5
	6,3		0,17	8,5	9,8	7,2
5,6	5,6	5,6	0,15	7,7	8,9	6,6
	5		0,14	6,9	7,9	5,9
		4,75	0,14	6,6	7,6	5,6
	4,5		0,14	6,3	7,2	5,3
4	4	4	0,13	5,8	6,7	4,9

Najmenšia medzná menovitá veľkosť štvorcových otvorov je 4 mm.

Tabuľka č. 5

#### Hrúbka plechu (rozmery v mm)

Menovitá veľkosť otvorov w	Hrúbka plechu		
	odporúčaná hrúbka	dovolené rozpätie	
		max.	min.
(1)	(2)	(3)	(4)
125 ≥ w ≥ 50	3	4	2,5
45 ≥ w ≥ 16	2	2,5	1,5
14 ≥ w ≥ 8	1,5	2	1,0
7,1 ≥ w ≥ 2	1	1,25	0,8
w < 2	0,5	0,63	0,4

## 2.8 Metódy skúšania

### 2.8.1 Prehliadka stavu kovovej tkaniny sita

Dierovaný plech sita sa prezrie proti rovnomerne osvetlenému pozadiu. V prípade zistenia zrejmych odchýlok v pravidelnosti otvorov alebo iného poškodenia sito nevyhovuje.

### 2.8.2 Meranie veľkosti otvorov a rozstupov

V prípade kruhových a štvorcových otvorov sa meria vzdialenosť otvorov a rozstupov vo vybraných miestach plechu v dvoch pruhoch rôznych smerov, pričom každý pruh je najmenej 10 cm dlhý a zaberá najmenej 5 otvorov v každom smere.

Uhol medzi týmito dvoma pruhmi je

- 90° alebo 60° pre kruhové otvory,
- 90° pre štvorcové otvory.

Pri štvorcových otvoroch sa môžu rozmery otvorov a rozstupov merať v jednom smere po uhlopriečke, ale v takom prípade je dĺžka uhlopriečky najmenej 15 cm a zaberá najmenej 8 otvorov. Ak v plechu v jednom alebo v oboch smeroch nie je dostatočný počet otvorov predpísaných na skúšku, skontrolujú sa všetky otvory sita.

### 2.8.3 Prehliadka rámu sita

Pri prehliadke sa vylúčia z procesu skúšania tie sitá, ktoré majú rám skorodovaný, odretý, zdeformovaný alebo inak poškodený. Sitá sa majú na seba ľahko nasadzovať. Odporúča sa kruhový rám s priemerom 200 mm, pri menšom rozmere otvorov a menšom množstve materiálu sa môžu použiť aj menšie rámy. Pri väčších menovitých rozmeroch otvorov nad 25 mm sa použijú rámy s priemerom 300 mm a pri väčšom množstve materiálu ešte väčšie rámy, napríklad štvorcové 500 mm × 500 mm. Tvar a veľkosť rámu sita nemá vplyv na výsledky operácie preosievania.

**3. Sitá z elektroformovanej fólie**

Sitá z elektroformovanej fólie majú kruhové alebo štvorcové otvory s rozmermi od 5  $\mu\text{m}$  do 500  $\mu\text{m}$ . Tieto sitá vyžadujú zvýšenú starostlivosť, pretože jemné otvory nie sú viditeľné voľným okom.

- 3.1 Sitá z elektroformovanej fólie sa označujú tvarom otvorov (kruhový alebo štvorcový), menovitým rozmerom otvorov v mikrometroch ( $\mu\text{m}$ ) a slovom „elektroformované“.
- 3.2 Elektroformovaná fólia v site nemá žiadne nepravidelnosti, poškodenie ani zvlnenie.
- 3.3 Usporiadanie otvorov  
Kruhové otvory sú usporiadané tak, aby ich stredy ležali na vrcholoch rovnostranných trojuholníkov. Štvorcové otvory sú usporiadané v priamke, aby ich stredy ležali na vrcholoch štvorcov.
- 3.4 Rozmery otvorov  
Menovité veľkosti otvorov, odporúčané rozstupy a odporúčaná hrúbka elektroformovanej fólie sú uvedené v tabuľke č. 6.
- 3.5 Medzné odchýlky veľkosti otvorov  
Medzné odchýlky priemernej veľkosti otvorov pri všetkých meraných otvoroch neprekročia hodnotu  $\pm 2 \mu\text{m}$ . Tieto medzné odchýlky platia pre strednú prierezu štvorcových otvorov a priemeru kruhových otvorov meraných na osievanej strane.
- 3.6 Rozstup otvorov  
Veľkosť rozstupu uvedená v tabuľke č. 6 stĺpci 4 sa použije pri kruhových a štvorcových otvoroch prednostne. Ostatné použité rozstupy sú v rozsahu hodnôt alebo v rozsahu veľkostí uvedených v tabuľke č. 6 stĺpcoch 5 a 6.
- 3.7 Hrúbka fólie  
Odporúčané hrúbky fólie ustanovuje tabuľka č. 6 v stĺpci 7 a použijú sa pre elektroformovanú fóliu s kruhovými aj štvorcovými otvormi. Ak má fólia výstuž, meria sa hrúbka fólie bez výstuže.

Tabuľka č. 6

**Menovité veľkosti otvorov, rozstupy a hrúbky fólie (rozmery v mm)**

Menovitá veľkosť otvorov w			Rozstup P			Odporúčaná hrúbka fólie	
Základné veľkosti	Doplnkové veľkosti		Odporúčané veľkosti	Dovolené rozpätie			
R20/3	R20	R40/3	P <sub>men</sub>	P <sub>max</sub>	P <sub>min</sub>	e	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	
500	500	500	620	710	530	50	
	450		560	645	475		
	400	425	530	610	450	45	
			490	555	425		
355	355	355	450	510	380	30	
	315		395	480	335		
	300		380	440	320		
250	280	250	355	420	300	30	
	250		320	385	270		
	224		275	340	250		
180	200	212	270	320	240	25	
		180	260	305	225		
		180	240	270	200		
125	160	150	210	255	180	20 až 25	
			140	200	230		170
			125	190	230		160
			170	205	140		

	112		155	205	135	
		106	150	205	130	
	100		140	170	120	15 až 25
90	90	90	130	170	110	
	80		115	170	100	
		75	110	140	95	
	71		105	140	90	
63	63	63	95	140	90	
	56		90	140	75	12 až 25
		53	85	100	70	
	50		80	100	70	
45	45	45	75	100	65	
	40		70	90	60	
		38	65	85	55	12 až 25
	36		65	85	55	
R' 10						
32			60	85	50	
25			50	65	45	
20			45	65	40	10 až 25
16			40	65	35	
10			30	50	25	
5			25	40	20	8 až 25

### 3.8 Metódy skúšania

#### 3.8.1 Prehliadka stavu fólie

Pri prehliadke sa elektroformovaná fólia prezrie proti rovnomerne osvetlenému pozadiu a súčasne sa sitom otáča okolo osi rovnobežne s radom otvorov. Takýmto spôsobom sa zistia nerovnomernosti otvorov. Ak sa zistia nerovnomernosti otvorov už voľným okom, sito nevyhovuje.

#### 3.8.2 Meranie veľkosti otvorov

Na sitách, ktoré vyhoveli pri prehliadke podľa bodu 3.8.1, sa vykoná meranie veľkosti otvorov. Zmerajú sa otvory v deviatich určených poliach. V každom poli sa meria najmenej 5 otvorov. Žiadny zmeraný otvor nesmie prekročiť medznú odchýlku veľkosti otvoru určenú v bode 3.5. Na meranie veľkosti otvorov sa použije vhodné zariadenie, ktoré má presnosť odčítania hodnôt 1  $\mu\text{m}$  a menej.

#### 3.8.3 Prehliadka rámu sita

Pri prehliadke rámu sita sa vylúčia z procesu skúšania tie sitá, ktoré majú rám skorodovaný, odretý, zdeformovaný alebo inak poškodený. Sitá sa majú na seba ľahko nasadzovať. Odporúča sa kruhový rám s priemerom 75 mm, 100 mm alebo 200 mm. Ak sa vyžaduje výstuha fólie, nosná mriežka je s fóliou spojená, pričom otvory v mriežke aj vo fólii sú umiestnené v jednom smere, aby sa predchádzalo tvorbe vreciek, v ktorých by sa mohol materiál zachytávať. Tvar a veľkosť rámu sita má vplyv na výsledky operácie preosievania.

## 4. Označovanie sít

Na ráme sita sa umiestnia tieto údaje:

- tvar otvorov – kruhový alebo štvorcový, len pri sitách z elektroformovanej fólie,
- menovitá veľkosť otvorov,
- odkaz na slovenskú technickú normu, podľa ktorej je sito vyrobené,
- materiál fólie a rámu,

- e) meno výrobcu alebo dovozcu sita,
- f) identifikačné číslo.

## **5. Metódy skúšania pri prvotnom a následnom overení**

- 5.1 Pri prvotnom a následnom overení sít sa postupuje v závislosti od druhu sita podľa bodov 1.8, 2.8 alebo 3.8.
- 5.2 Sitá, ktoré pri skúškach vyhoveľi, sa označia overovacou značkou vo forme štítku a vystaví sa doklad o ich overení.
- 5.3 Postup pri prvotnom a následnom overení ustanovuje príslušná slovenská technická norma.