

Blad nr/Sheet no 3	Dokument nr/Document No O 808 346	Senaste ändr./Latest rev. 1
-----------------------	--------------------------------------	--------------------------------

TILLVERKNING

För varje ny tillverkare av slitskyddet ska typprov för användning i respektive laddning utföras.

FÖRPACKNING

Förpackningen ska skydda slitskydden mot transportskador och fukt.

Varje förpackning ska vara märkt med:

- Artikelnummer
- Beställningsnummer
- Parti nr
- Antal i förpackning

KVALITETSSTYRNING

6.1 PROVNINGSMETODER

6.1.1 Kontroll av smältegenskaper

Kontroll av smältegenskaperna enl 3.3 ska bestämmas med DTA (Differential Thermo-Analysator) eller annat likvärdigt instrument.

6.1.2 Kontroll av titandioxid-halt

MIL-L-48176 användes vid bestämning av titandioxidhalten enl 3.1.2.

6.2 INTYG

Intyg med följande innehåll ska medfölja varje leverans:

- Beställningsnummer
- Artikelbeteckning: Slitskydd
- Artikelnummer: 5 191 847
- Antal
- Leveransdag
- Tillverkare/leverantör
- Leveranspartinummer alt tillverkningsnummer alt kontrollpartinummer enl överenskommelse
- Att ställda fordringar innehålls
- Intyget ska vara underskrivet av behörig person

MANUFACTURE

For every new manufacturer of the wear additive type test is to be performed for each type of charge.

PACKAGING

The package shall protect the wear additive from transportation damage and moisture.

Every package is to be marked with:

- Article number
- Order number
- Lot number
- Number of wear additives in the package

QUALITY CONTROL

6.1 TEST METHODS

6.1.1 Inspection of melting characteristics

Inspection of melting characteristics according to 3.3 are determined through DTA (Differential Thermo-Analysator) or other equivalent instrument.

6.1.2 Inspection of titanium dioxide content

MIL-L-48176 is to be used when determine the titaniumdioxide content in accordance with 3.1.2.

6.2 CERTIFICATE

Certificate with the following content shall enclosed every delivery:

- Order number
- Article denomination: Wear additive
- Article number: 5 191 847
- Number of wear additives
- Delivery date
- Manufacturer/Contractor
- Delivery lot number or Production lot number or inspection lot number by agreement
- That the requirements are fulfilled.
- The certificate shall be signed by responsible person

och må inte utan Åktebolaget Bofors slitskydd meddelas för
 för tredje man, kopieras, reproduceras eller på något annat sätt
 utnyttjas. Överträdelse kommer att beivras.
 and may not be disclosed to any third party without the written
 consent of Åktebolaget Bofors. Contravention will be prosecuted.

Bestämmelsens format:

A4 A3

Blad nr/Sheet No 3	Dokument nr/Document No O 808 346	Senaste ändr./Latest rev. 1
-----------------------	--------------------------------------	--------------------------------

Bild nr/Sheet No	Dokument nr/Document No
2	0 808 346

Innehållsregister för tekniska bestämmelser för köp av textilier
 Innehållsregister for technical specifications for purchase of textiles
 Innehållsregister for technical specifications for purchase of textiles

3.1.2 Beläggning

Procentuell sammansättning: (viktprocent)

Vax	45,3 + 3 %
Titandioxid	53,2 + 3 %
Stearylalkohol	1,5 + 0,5 %
Stapelfibrer (tillsatt)	0,5 + 0,25 %

3.1.2.1 Vax

Droppsmältpunkt (ASTM D 127)	85°C - 95°C
Ph-värde	neutral
Oljehalt	1,0 % max

3.1.2.2 Titandioxid

Halt	min 98 %
Densitet	3,8 - 4,0 g/cm ³ vid 15,6°C
Oljeabsorption	20 - 40 %

3.1.2.3 Stearylalkohol

Smältpunkt	56°C - 59°C
Spec vikt	0,81 - 0,816
Hydroxyltal	190-210

3.1.2.4 Stapelfibrer av polyester

Styrka	3 denier
Fiberlängd skuren enligt praxis i branschen	9 mm

3.2 BELÄGGNING

Beläggningens fördelning över ytan ska vara jämn och fri från föroreningar. Enstaka avvikelser, dragrepor, fläckar utan beläggning tillåtes med en total utbredning av max 5 % av slitskyddets yta. Förekomsten av blåsor i beläggningen tillåts ej. Sprickor i beläggning får förekomma. Vax får ej tränga genom väven till baksidan av slitskyddet.

Dock tillåts att vax flyter runt kanten och in på baksidan max 5 mm.

3.3 SMÄLTEGENSKAPER

Smaltområdets start >65°C

3.1.2 Coating

Composition in %: (weight per cent)

Wax	45.3 + 3 %
Titanium dioxide	53.2 + 3 %
Stearyl alcohol	1.5 + 0.5 %
Staple fibres (added)	0.5 + 0.25 %

3.1.2.1 Wax

Drop melting point (ASTM D 127)	85°C - 95°C
Ph-value	neutral
Oil content	max 1.0 %

3.1.2.2 Titanium dioxide

Content TiO ₂	min 98 %
Density	3.8 - 4.0 g/cm ³ at 15.6°C
Oil absorption	20 - 40 %

3.1.2.3 Stearyl alcohol

Melting point	56°C - 59°C
Specific gravity	0.81 - 0.816
Hydroxyl value	190-210

3.1.2.4 Staple fibres of polyester

Strength	3 denier
Fibre length cut according to usage in this branch of trade	9 mm

3.2 COATING

The coating must be evenly spread over the surface and free of impurities. Individual deviation, scratches, spots without coating is allowed up to a total extension of max 5 % of the additive surface. Bubbles in the coating are not allowed. Cracks in the coating are allowed. Wax penetration through the cloth to the backside of the additive is not allowed.

However it is allowed that wax are floating around the selvage and into the back max 5 mm.

3.3 MELTING CHARACTERISTICS

Melting zone starts >65°C

Bestämmelsens format:

A4 A3

Bild nr/Sheet No	Dokument nr/Document No	Senaste anor / Latest rev
2	0 808 346	1

WEAK ADDITIVE LINED

BOFORS INDUSTRIES

Technical procurement specification

Slitskydd	Blad nr/Sheet No 1 (3)	Dokument nr/Document No 0 808 346	Senaste andr / Latest rev 1
Wear additive	Appgr/Issued Nnn/Hbgg	Antnr/Checked AUF 1	Datum/Date 86-12-15

- INNEHÅLL
- 1 Tillämpliga dokument
 - 2 Beskrivning
 - 3 Fordringar
 - 4 Tillverkning
 - 5 Förpackning
 - 6 Kvalitetsstyrning
 - 7 Övriga upplysningar

- CONTENT
- 1 Applicable documents
 - 2 Description
 - 3 Requirements
 - 4 Manufacture
 - 5 Packaging
 - 6 Quality Control
 - 7 Supplementary informations

Autenticated
 DVO/SCCTC

- TILLÄMPLIGA DOKUMENT
- 1.1 ARTIKELNS HUVUDDOKUMENT
 Ritn 5 191 847
- 1.2 ÖVRIGA ÄBEROPADE DOKUMENT
- 1.2.1 Bofors dokument
 W40-9004 Rayonullväv
- 1.2.2 Icke Bofors dokument
 ISO 9002 Kvalitetssystem-krav vid produktion och installation
 MIL-L-48176 Tyg med titandioxid och vax för användning i patronhylsor.
- 1.3 DOKUMENTENS INBÖRDES GILTIGHET
 -Beställningskravet
 -S 191 847
 -TS 0 808 346 detta dokument
 -Dokument enl 1.2

- APPLICABLE DOCUMENTS
- 1.1 MAIN DOCUMENT OF THE ARTICLE
 Drawing 5 191 847
- 1.2 OTHER RELEVANT DOCUMENTS
- 1.2.1 Bofors documents
 W40-9004 Rayon wool fabric.
- 1.2.2 Non Bofors documents
 -ISO 9002 Quality system-model for quality assurance in production and installation
 -MIL-L-48176 Linen titaniumdioxide and wax for use in cartridges.
- 1.3 RELATIVE VALIDITY OF THE DOCUMENTS
 -The written order
 -S 191 847
 -TS 0 808 346 this document
 -Documents in accordance with 1.2

- FORDRINGAR
- 1.1 SAMMANSÄTTNING AV SLITSKYDDET
- 1.1.1 Payonullväv W40-9004-1

- REQUIREMENTS
- 1.1 COMPOSITION OF THE WEAR ADDITIVE
- 1.1.1 Rayon wool fabric W40-9004-1

Ant nr/Rev No	1	3	4	5
Datum/Date	89-05-09			
AQ-nr Rev ordar No.	39047262			

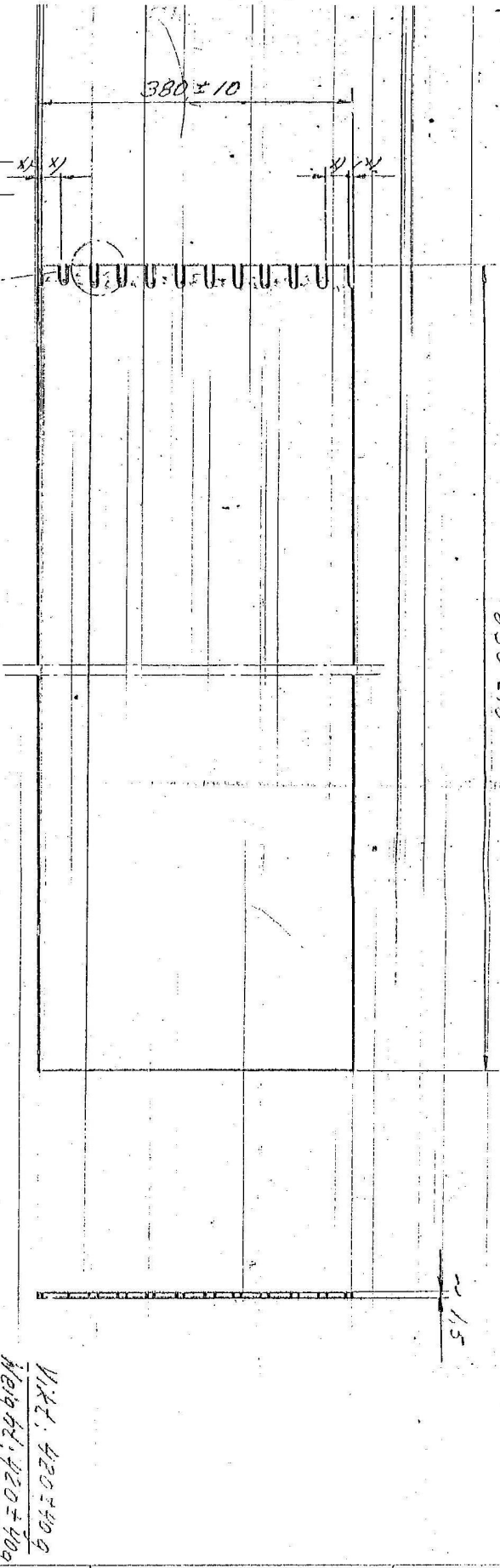
Beställningsformat: <input checked="" type="checkbox"/> A4 <input type="checkbox"/> A3	Blad nr/Sheet No 1 (3)	Dokument nr/Document No 0 808 346	Senaste andr / Latest rev 1
--	---------------------------	--------------------------------------	--------------------------------

1) Variation of these measure -
none is permitted

20 9 59 DC:34720-A DR3 SEAL'D PROV
DATE: 1959
REVISION:

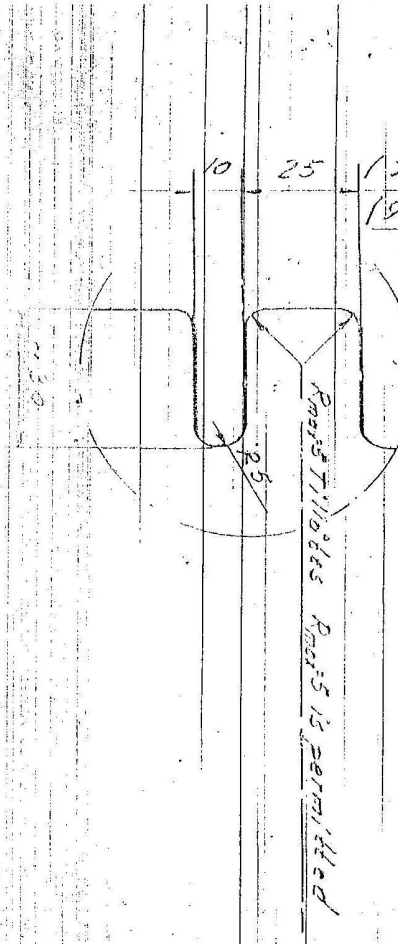
APPROVED FOR S.O.A.I.
C. Q. A. (A) KIRK E

630 ± 10



TECHNISCHE BESTÄTIGUNG 0808346
TECHNISCHE SPECIFICATION 0808346

Radii 5 Tillables Radii 5 is permitted



1	630 ± 10	380 ± 10	25	10
Author	Line	Zone	Rev. No.	1
2) For each modification, the following applies:				
3) For each modification, the following applies:				
4) For each modification, the following applies:				
5) For each modification, the following applies:				
6) For each modification, the following applies:				
7) For each modification, the following applies:				
8) For each modification, the following applies:				
9) For each modification, the following applies:				
10) For each modification, the following applies:				
11) For each modification, the following applies:				
12) For each modification, the following applies:				
13) For each modification, the following applies:				
14) For each modification, the following applies:				
15) For each modification, the following applies:				

2175K100

5 19 1847

BOFORS

V.K.F. 420 ± 40 g
Weg 61, 420 ± 40 g