



Fólie z PVC-P druh 842

Účinnost od: 05.04.2014

Vydání č.: 8

1 Všeobecně

Tato podniková norma platí pro dodávání fólie z PVC-P (měkčeného polyvinylchloridu) druh **842**. Fólie je vyrobena ze směsi polyvinylchloridu, změkčovadel, stabilizátorů a dalších přísad technologíí válcování.

Fólie se vyrábí z receptur, které neobsahují ftalátová změkčovadla - označení rolí bílou etiketou s červeným nápisem NEW. Tato fólie není testována na obsah ftalátů a může obsahovat více než 0,1 % ftalátů.

Na požadavek zákazníka lze vyrobit variantu fólie pro výrobky pro děti do tří let - označení rolí modrou etiketou (v názvu „D“ za druhovým číslem). Tato fólie je testována na obsah ftalátů (max. do 0,1 %) - je garantováno plnění nařízení ES 1907/2006 (REACH), příloha XVII, položky 51 a 52.

Vzhledem k požadavkům zákazníka na speciální vlastnosti fólie se může vyrábět fólie z receptur, které obsahují ftalátová změkčovadla, případně jiné speciální komponenty - označení rolí žlutou etiketou.

2 Použití

2.1 Fólie se používá v galanterním průmyslu. Není určena pro externí aplikace k přímému působení povětrnostních vlivů včetně slunečního záření. Pro venkovní použití (např. zakrytí bazénů) může být použita pouze fólie, která je stabilizovaná proti UV záření ("UV").

2.2 Manipulaci s fólií lze provádět za teplot od +5 °C do +40 °C. Při teplotách mimo tyto meze může dojít při mechanickém namáhání k poškození fólie. Fólie se může spojovat vysokofrekvenčním svařováním nebo sešíváním. Sešívání lze provádět kulatými jehlami s ostrou špicí. Na délce 10 mm mohou být nejvíce 3 až 4 stehy. V případě použití (spojování) více typů (druhů) fólií pro jeden výrobek je třeba dbát následujících zásad:

- nutno kombinovat výhradně fólie od jednoho výrobce;
- kombinovat fólie s etiketami stejné barvy;
- nutno kombinovat fólie přibližně stejné tvrdosti;
- na výrobku musí být všechny použité fólie orientovány shodným směrem (dáno směrem výroby a navinutím role).

Při nedodržení těchto zásad může dojít ke kvalitativním změnám fólie (zvlnění, změna barvy apod.), za které výrobce neručí.

3 Technické náležitosti objednávky

V objednávce musí být uvedeno:

- název výrobku, druh, varianta (pokud je požadováno D, UV);
- rozměry v mm (šířka, tloušťka);
- barva, dezén, tvrdost;
- množství v m²;

Neautorizovaný tisk

e) číslo PND.

4 Technické požadavky

4.1 Vzhled a provedení

Fólie se vyrábí hladká nebo dezénovaná. Musí vyhovovat PN 4559/2001 a musí svým vzhledem a provedením odpovídat srovnávacímu vzorku výrobce.

4.2 Barva

Fólie se vyrábí celoprobarvená v různém barevném provedení podle vzorníku výrobce.

4.3 Rozměry

4.3.1

Tloušťka [mm]	Šířka [mm]	Množství fólie v roli [m]
(0,17 ± 0,02) (0,20 - 0,25) ± 0,02 (0,26 - 0,50) ± 0,03	(850 - 1400) ± 10	650 pro tl. 0,17 mm 60 pro tl. (0,20 - 0,25) mm 50 pro tl. (0,26 - 0,35) mm 40 pro tl. (0,36 - 0,40) mm 30 pro tl. (0,41 - 0,50) mm

Každý návin fólie v roli obsahuje navíc 3,6 % fólie nad jmenovité množství jako náhradu za srážení a vadný začátek.

4.3.2 Na požadavek zákazníka se vyrábí fólie řezaná.

Tloušťka [mm]	Řezaná šířka [mm]	Množství fólie v roli [m]
(0,20 - 0,25) ± 0,02	(30 - 700) ± 2	90 - 500
(0,26 - 0,50) ± 0,03	(10 - 100) ± 2	20 - 70

Délka návinu řezané fólie dle vzájemné dohody se zákazníkem.

4.4 Vlastnosti

Vlastnost		Hodnota				Jednotka	Zkušební norma
Hustota (informativní hodnota)	bílá barva	1,32		1,46		g cm ⁻³	ČSN EN ISO 1183-1 metoda imerzní
	ostatní barvy	1,26		1,30			
Tvrdość při (23 ± 2) °C		84 ± 3	87 ± 3	-	-	Sh A	ČSN EN ISO 868 po uplynutí 3 s
		-	-	40 ± 3	52 ± 3	Sh D	
				43 ± 3			
				45 ± 3			
				49 ± 3			
				53 ± 3			
			55 ± 3				
Mez pevnosti v tahu při přetržení, min.		15				MPa	ČSN EN ISO 527-1 ČSN EN ISO 527-3 zkuš. těleso typ 5 rychl. 500 mm/min
Poměrné prodloužení při přetržení, min.		200				%	
Odolnost proti dalšímu trhání, min.		10				N mm ⁻¹	ČSN ISO 6386-1
Rozměrová stálost (80 °C/6 h), max.	podél	-	- 3	-	-	%	ČSN 64 0610
	napříč	-	+ 1	-	-		
Rozměrová stálost (125 °C/6 min), max.		± 8	-	± 8			
Boční vysunutí návinu řezané fólie		± 2				mm	PN 4542/97

5 Zkoušení

5.1 Zkušební normy a metody jsou uvedeny v tabulce vlastností v čl. 4.4, případně v dalších člancích této kapitoly.

5.2 Všeobecné zkušební podmínky

Podle ČSN EN ISO 291, prostředí 23/50, pokud není v příslušné zkušební metodě uvedeno jinak.

5.3 Vzhled a provedení

Kontroluje se vizuálně zda fólie odpovídá čl. 4.1.

5.4 Barva

Podle ČSN EN 20105-A02. Dovolena změna ve vybarvení do 3. stupně šedé stupnice proti srovnávacímu vzorku se za vadu nepovažuje.

5.5 Rozměry

Šířka se měří kovovým metrem s přesností 1 mm, tloušťka fólie se měří podle ČSN 64 0181, metoda A, přítláčná síla 2 N.

5.6 Prověřování dodávek

Prověřování dodávek se v případě reklamace provádí podle ČSN ISO 2859-1 jedním výběrem, přípustná úroveň jakosti AQL = 4,0; kontrolní úroveň S-1. Velikost dodávky pro výběr vzorků je určena počtem dodaných m² výrobku. Vzorky jsou za přítomnosti výrobce a odběratele z dodávky vybrány náhodně. Na vzorcích se provedou zkoušky parametrů, které jsou předmětem reklamace. Velikost vzorku je určena potřebami zkoušky, která se na vzorcích bude provádět.

6 Značení

Každá role fólie je opatřena samolepicí etiketou (bílá nebo modrá barva - viz čl. 1) s příslušnými údaji (výrobce, název výrobku, rozměry, množství, barva, vzor atd.)

7 Balení

Fólie se navíjí na papírové trubice do rolí a dále se balí následujícími způsoby:

- role fólie zabalené do lehčeného PE Mirelon a hadice PE a opatřené samolepicí etiketou se ukládají na saně;
- role fólie zabalené do lehčeného PE Mirelon a hadice PE a opatřené samolepicí etiketou se ukládají na dřevěnou paletu, kde jsou fixovány ovinutím průtažnou fólií;
- role fólie zabalené do hadice PE a opatřené samolepicí etiketou se ukládají na dřevěnou paletu, kde jsou fixovány ovinutím průtažnou fólií;
- kotoučky řezané folie opatřené samolepicí etiketou a vložené do PE hadice a ukládají ve vrstvách vertikálně na dřevěnou paletu, přes kterou se pak nasune paletizační pytel a celá paleta se fixuje ovinutím průtažnou fólií.

Předem lze dohodnout jiný způsob balení.

8 Doprava

Fólie se dopravuje v suchých, čistých a krytých dopravních prostředcích. Nesmí se přepravovat společně s organickými rozpouštědly všeho druhu, kyselinami a chemikáliemi, u nichž není zaručena chemická netečnost k přepravované fólii. Role fólie musí být zabezpečeny proti nárazu tak, aby nedošlo k jejich poškození během přepravy a překládání, zejména při teplotě nižší než 0 °C.

9 Skladování

Podle ČSN 64 0090, při teplotě +5 °C až +35 °C.

10 Nakládání s odpadem

Odpad z polyvinylchloridu je ve smyslu zákona o odpadech považován jako ostatní odpad. Čistý odpad je možno recyklovat. Odpad nevhodný k recyklaci lze spalovat ve spalovnách odpadů schválených pro tento účel (odpad obsahuje vázaný chlór), případně skládkovat. Se znečištěným odpadem je třeba nakládat podle druhu znečišťující látky v souladu se zákonem o odpadech.

11 Související normy

ČSN 64 0090	Plasty - Skladování výrobků z plastů
ČSN 64 0181	Plasty - Metody stanovení tloušťky fólií a desek
ČSN 64 0610	Zkoušení plastů. Stanovení rozměrové stálosti fólií
ČSN EN ISO 291	Plasty - Standardní prostředí pro kondicionování a zkoušení
ČSN EN ISO 527-1	Plasty - Stanovení tahových vlastností - Část 1: Základní principy
ČSN EN ISO 527-3	Plasty - Stanovení tahových vlastností - Část 3: Zkušební podmínky pro fólie a desky
ČSN EN ISO 868	Plasty a ebonit - Stanovení tvrdosti vtláčováním hrotu tvrdoměru (tvrdost Shore)
ČSN EN ISO 1183-1	Plasty - Metody stanovení hustoty nelehčených plastů - Část 1: Imerzní metoda, metoda s kapalinovým pyknometrem a titrační metoda
ČSN EN 20105-A02	Textilie - Zkoušky stálobarevnosti - Část A02: Šedá stupnice pro hodnocení změny odstínu
ČSN ISO 2859-1	Statistické přejímky srovnáváním - Část 1: Přejímací plány AQL pro kontrolu každé dávky v sérii
ČSN ISO 6383-1	Plasty - Stanovení odolnosti proti dalšímu trhání
PN 4542/97	Stanovení bočního vysunutí návinů rolí fólií (vnitropodniková norma výrobce)
PN 4559/2001	Vzhled a provedení technických PVC-P, PP válcovaných fólií, PVC-P potíštěných fólií, PVC-P laminovaných fólií, převíjených a řezaných fólií (vnitropodniková norma výrobce)

Kdo

Kdy

Pro koho - -

Číslo výtisku

Konec dokumentu