

PND č. 5-052-96 ML 20		
Fatra, a.s.	Vydání č.: 11	Fólie z PVC-P druh 883
	Účinnost od: 31.05.2018	

Autor	25.05.2018	Dana Peterkova	
Schválil	28.05.2018	Tomas Peprnicek	vedoucí odboru TPV

Anotace:

Provedení

1 Všeobecně

Tato podniková norma platí pro dodávání fólie z PVC-P druh 883. Fólie z PVC-P (měkčeného polyvinylchloridu) druh 883 je vyrobena ze směsi polyvinylchloridu, změkčovadel, stabilizátorů a dalších přísad technologií 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.

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 především v galanterním průmyslu.

2.2 Manipulaci s fólií lze provádět za teplot od +5 °C do +40 °C. Fólii je možno spojovat vysokofrekvenčním svařováním, lepením a sešíváním. Při sešívání mohou být na délce 10 mm nejvíce 3 až 4 stehy. V případě použití (spojování) více typů (druhů) fólií pro jeden výrobek je třeba dbát následujících zásad:

- a) nutno kombinovat výhradně fólie od jednoho výrobce;
- b) kombinovat fólie s etiketami stejné barvy;
- c) nutno kombinovat fólie přibližně stejné tvrdosti;
- d) 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 požadavky

V objednávce musí být uvedeno:

- a) název výrobku, druh;
- b) rozměry v mm (šířka, tloušťka);
- c) barva, dezén;
- d) množství v m²;
- e) číslo PND.

4 Technické požadavky

4.1 Vzhled a provedení

Fólie se vyrábí hladká nebo dezénovaná. Povrch fólie musí být stejnoměrný, bez nečistot a trhlin. Musí vyhovovat PN 4559/2001 a svým vzhledem a provedením odpovídat srovnávacímu vzorku výrobce.

4.2 Barva

Vyrábí se v různobarevném provedení podle vzorníku výrobce.

4.3 Rozměry

Tloušťka [mm]	Šířka [mm]	Množství fólie v roli [m] *)
0,30 ± 0,03	1000 ± 20	50
0,30 ± 0,03	1300 ± 20	30 50
0,30 ± 0,03	1400 ± 20	30
0,35 ± 0,03	1300 ± 20	30
0,40 ± 0,03	1320 ± 20	30
0,50 ± 0,05	1320 ± 20	30
0,55 ± 0,05	1300 ± 20	30
0,60 ± 0,05	1300 ± 20	30
0,70 ± 0,05	1300 ± 20	30

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

4.4 Vlastnosti

Vlastnost	Hodnota	Jednotky	Zkušební norma
Tvrdość při (23 ± 2) °C	79 ± 3	Sh A	ČSN EN ISO 868 po uplynutí 3 s
Hustota (informativní hodnota)	1,30	g.cm ⁻³	ČSN EN ISO 1183-1 metoda imerzní
Mez pevnosti v tahu při přetržení, min.	14	MPa	ČSN EN ISO 527-1 ČSN EN ISO 527-3
Poměrné prodloužení při přetržení, min.	230	%	zkuš. těleso typ 5 rychl. 500 mm/min
Rozměrová stálost (125 °C, 6 min), max.	pro tl. (0,30 - 0,40) mm	± 10	ČSN 64 0610
	pro tl. (0,50 - 0,70) mm	± 7	
Odolnost proti dalšímu trhání, min.	10	N.mm ⁻¹	ČSN ISO 6383-1

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 odpovídá ustanovením čl. 4.1 této PND.

5.4 Barva

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

5.5 Rozměry

Šířka fólie se měří kovovým metrem s přesností 1 mm, tloušťka fólie se měří podle ČSN 64 0181, metoda A, přítlačná 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 příslušné barvy s údaji (výrobce, název výrobku, rozměry, množství, barva, vzor atd.)

7 Balení

Fólie se navíjí na papírové trubice do rolí a dále se role fólie zabalené do lehčeného PE Mirelon, hadice PE a opatřené samolepicí etiketou s údaji se ukládají na dřevěnou paletu za použití voštinových desek. Naplněná paleta je překryta PE fólií a celá paleta je fixována ovinutím průtažnou PE fólií.

8 Doprava

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


9 Skladování


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

10 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 - Fólie a desky - Stanovení odolnosti proti dalšímu trhání. Část 1: Metoda trouser
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 potištěných fólií, PVC-P laminovaných fólií, převíjených a řezaných fólií (vnitropodniková norma výrobce)

Související dokumenty:  - Náhled

 - Náhled na stanovující

Změnový list:

3.4.2008

Vydání 2

Doplnění poznámky pod tabulkou rozměrů, oprava zk. normy u hustoty, oprava značení, oprava balení

1.9.2008

Vydání 4

V čl. Použití doplněno kombinování fólií

23.9.2008

Vydání 5

čl. 4 doplnění: bezftalátové fólie (označení - D) musí být kombinovány výhradně s fóliemi se stejným označením - D

20.10.2008

Vydání 5

Doplnění řezané fólie, doplnění bočního vysunutí návinu řezané fólie, přečíslování článků

2.4.2014

Vydání 6 - celková formální úprava včetně přečíslování článků, doplnění v čl. Všeobecně (problematika ftal. a neftal. změkčovadel), oprava v čl. Použití (kombinování), oprava v čl. Značení, vypuštění řezané, vypuštění zákona o chem. látkách

10.9.2014

Vydání 7 - oprava návinu u tl. 0,3

9.5.2017

Vydání 8 - doplnění šířky 1000 mm v tl. 0,30 mm, vypuštění nakládání s odpadem

12.12.2017

Vydání 9 - doplnění tl. 0,35 m a vypuštění tl. 0,80 a 1,00, aby byly uvedeny stejné rozměry jako je v TP na výrobek, oprava balení

29.3.2018

Vydání 10 - doplnění tl. 0,40, š. 1320

28.5.2018

Vydání 11 - doplnění tl. 0,50 mm, rozměrová stálost - oprava tloušťkové řady pro hodnoty

Připomínkové řízení

Přezkoumání dokumentu

Správce dokumentu:

Dana Peterkova

technik-kvalita

Příští datum přezkoumání dokumentu:

21.05.2023

21.05.2023

Rozdělovník

Doplňující informace

Organizační jednotka PND VOJ 1000
Prvek normy Sk. výrobků - Fólie PVC-P (přířez, ubrus, páska)

Zabezpečení

Kdo má povoleno číst tento dokument:

Každý
 Pouze vybraní uživatelé

Konec dokumentu