



Fólie z PVC-P druh 903

Účinnost od: 31.03.2014

Vydání č.: 9

1 Všeobecně

Tato podniková norma platí pro dodávání fólie z PVC-P (měkčeného polyvinylchloridu) druh **903**. Fólie 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.

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 pro výrobu kancelářské galanterie.

2.2 Manipulaci s fólií lze provádět v rozmezí teplot od +5 °C do +40 °C. Fólii je možno spojovat lepením nebo vysokofrekvenčním svařováním.

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);
- rozměry v mm (šířka, tloušťka);
- množství v m (m²);
- barva, tvrdost;
- číslo PND.

4 Technické požadavky

4.1 Vzhled a provedení

Fólie je opatřena chemickým dezénováním, má sníženou lepidlost. Musí vyhovovat PN 4559/2001 a musí svým vzhledem a provedením odpovídat srovnávacímu vzorku výrobce.

4.2 Barva

Fólie se vyrábí transparentní, v různobarevném provedení podle vzorníku výrobce.

4.3 Rozměry

Tloušťka [mm]	Šířka [mm]	Množství návinu v roli [m]
(0,08 - 0,25) ± 0,02	(800 - 1400) ± 10	150 pro tl. (0,08 - 0,14) mm
(0,26 - 0,30) ± 0,03		100 pro tl. (0,15 - 0,20) mm
		50 pro tl. (0,21 - 0,30) mm

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	Jednotka	Zkušební norma
Hustota (informativní hodnota)	1,29 1,30	g/cm ³	ČSN EN ISO 1183-1 metoda imerzní
Tvrdość při (23 ± 2) °C	55 ± 3 60 ± 3 63 ± 3 65 ± 3	Sh D	ČSN EN ISO 868 po uplynutí 3 s
Mez pevnosti v tahu při přetržení, min.	18	MPa	ČSN EN ISO 527-1 ČSN EN ISO 527-3
Poměrné prodloužení při přetržení, min.	150	%	zkuš. těleso typ 5 rychl. 500 mm/min
Rozměrová stálost (6 min, 125 °C), max.	± 6	%	ČSN 64 0610
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, 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 případné 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. Každá role fólie je zabalená do pěnového pásu PE Mirelon a opatřena samolepicí etiketou. Takto připravené role jsou buď ukládány na paletu nebo jsou ještě jednotlivě vloženy do hadice PE a ukládány na saně. Paleta s rolemi je přetažena paletizačním pytletem a pak je celá paleta fixována průtažnou fólií.

Kotoučky řezané fólie opatřené samolepicí etiketou se značením (u šířky do 89 mm se samolepicí etiketou značí pouze vrchní víko obalové jednotky) se ukládají vertikálně ve vrstvách na paletu nebo se ukládají do lepenkových beden, které se ukládají na paletu. Naplněná paleta je přetažena paletizačním pytletem a pak se ovine průtažnou PE fólií.

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 za ostatní odpad. Čistý odpad je možno recyklovat. Odpad nevhodný k recyklaci lze spalovat ve spalovnách odpadů schválených pro tento účel (odpad obsahuje vázaný chlor), 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 vtlačováním 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
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)

Kdo

Kdy

Pro koho - -

Číslo výtisku

Konec dokumentu