



Fólie z PVC-P druh 656

Účinnost od: 31.03.2014

Vydání č.: 5

1 Všeobecně

Tato podniková norma platí pro dodávání fólie z PVC-P (měkčeného polyvinylchloridu) druh **656**. 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.

Na požadavek zákazníka se může vyrábět fólie:

- práškovaná přírodním kukuřičným škrobem pro snížení lepidlosti fólie ("P");
- stabilizovaná proti UV záření ("UV").

2 Použití

2.1 Fólie je určena především na výrobu oken stanů.

2.2 Fólii lze používat v rozmezí teplot od -5 °C do +40 °C. Při teplotách nižších než 0 °C fólie křehne a je nebezpečí popraskání fólie, pokud je mechanicky namáhána. Fólii je možno spojovat lepením nebo vysokofrekvenčním svařováním. 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 náležitosti objednávky

V objednávce musí být uvedeno:

- a) název výrobku, druh, varianta (pokud je požadováno D, P);
- b) rozměry v mm (šířka, tloušťka);
- c) množství v m (m²);
- d) barva, dezén, tvrdost;
- 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. Fólie musí vyhovovat PN 4559/2001 a svým vzhledem a provedením odpovídat srovnávacímu vzorku výrobce.

4.2 Barva

Fólie se vyrábí transparentní v barvě polyvinylchloridu nebo transparentní v různobarevném provedení podle vzorníku výrobce.

4.3 Rozměry

Tloušťka [mm]	Šířka [mm]	Množství fólie v roli [m]
0,25 ± 0,02	(800 - 1400) ± 20	100
0,30 ± 0,03		
0,35 ± 0,03		50

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
Tvrdost při (23 ± 2) °C	81 ± 3 85 ± 3	Sh A	ČSN EN ISO 868 po uplynutí 3 s
Hustota (informativní hodnota)	1,24	g/cm ³	ČSN EN ISO 1183-1 metoda imerzní
Mez pevnosti v tahu při přetržení, min.	16	MPa	ČSN EN ISO 527-1 ČSN EN ISO 527-3
Poměrné prodloužení při přetržení, min.	250	%	zkuš. těleso typ 5 rychl. 500 mm/min
Teplota křehnutí při ohybu, max.	-30	°C	PN 4545/98 (ISO 974)

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 čl. 4.1.

5.4 Barva

Podle ČSN EN 20105-A02. Dovolena změna ve vybarvení do 3. stupně šedé stupnice proti vzorníku 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 (m, kg) 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 pružnou fólií.

8 Doprava

Fólie se přepravuje 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. 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 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 vlačováním 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