

PND č. 5-052-96 ML 17		
Fatra, a.s.	Vydání č.: 6	Fólie z PVC-P druh 882
	Účinnost od: 23.12.2018	

Autor	07.11.2018	Dana Peterkova	
Schválil	20.12.2018	Tomas Peprnicek	vedoucí odboru TPV

Anotace:

Provedení

1 Všeobecně

Tato podniková norma platí pro dodávání fólie z PVC-P (měkčeného polyvinylchloridu) druh **882**. Fólie je vyrobena ze směsi polyvinylchloridu, změkčovadel, stabilizátorů a dalších přísad technologií válcování.

Fólie se vyrábí z receptur, které neobsahují ftalátová změkčovadla (tato fólie není testována na obsah ftalátů a může obsahovat více než 0,1 % ftalátů). Vzhledem k vlastnostem fólie (snížená hořavost - označení "N") obsahuje receptura speciální komponenty - označení rolí fólie žlutou etiketou.

2 Použití

2.1 Fólie je vhodná pro aplikace, kde je požadována snížená hořlavost. Není vhodná k použití na výrobky, které jsou vystaveny přímým povětrnostním vlivům, zejména slunečnímu záření.

2.2 Manipulaci s fólií lze provádět za teplot od +5 °C do +40 °C. Fólii je možno spojovat vysokofrekvenčním svařováním, lepením, sešíváním. Při sešívání kulatými jehlami s ostrou špicí smí být max. 3 až 4 stehy na délce 10 mm.

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;
- b) rozměry v mm (šířka, tloušťka);
- c) množství v m (m²);
- d) barva, vzor;
- e) číslo PND.

4 Technické požadavky

4.1 Vzhled a provedení

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

4.2 Barva

Fólie se vyrábí v různých barevných odstínech podle vzorníku výrobce.

4.3 Rozměry

4.3.1

Tloušťka [mm]	Šířka [mm]	Množství fólie v roli [m] *)
(0,10 - 0,25) ± 0,02	(800 - 1500) ± 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.

4.3.2 Na požadavek zákazníka se vyrábí řezaná:

Tloušťka [mm]	Šířka [mm]	Množství fólie v roli [m]
0,20 ± 0,02	(30 - 700) ± 2	550 (+ 5; - 0)

4.4 Vlastnosti

Vlastnost	Hodnota	Jednotka	Zkušební norma
Tvrdost při (23 ± 2) °C	84 ± 3	Sh A	ČSN EN ISO 868 (po uplynutí 3 s)
	88 ± 3		
	45 ± 3	Sh D	
Hustota (informativní hodnota)	1,29	g.cm ⁻³	ČSN EN ISO 1183-1 metoda imerzní
	1,30		
	1,31		
Mez pevnosti v tahu při přetržení, min.	14	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 6383-1
Rozměrová stálost (125 °C, 6 min), max.	tl. 0,10 - 0,15	± 10	ČSN 64 0610
	tl. 0,16 - 0,30	± 8	
Boční vysunutí návínu řezané fólie	± 2	mm	PN 4542/97
Klasifikace reakce na oheň **)	B/s1/d0		ČSN EN 13501-1

**) Platí pro tuto variantu fólie: barva 0008NX, tvrdost 45 Sh D, tloušťka 0,20 mm a větší.

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

Vzhled a provedení se kontroluje vizuálně zda odpovídá čl. 4.1.

5.4 Barva

Podle ČSN EN 20105-A02. Dovolena změna ve vybarvení do 4. stupně šedé stupnice proti barevnici se za vadu nepovažuje.

5.5 Rozměry

Šířka se měří kovovým metrem s přesností 1 mm, tloušťka fólie se stanoví 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

7.1 Fólie se navíjí na papírové trubice do rolí. Role zabalené do pěnového PE Mirelon a opatřené samolepicí etiketou ukládají na dřevěnou paletu. Přes naplněnou paletu je přetažen paletizační pytel a celá paleta je fixována ovinutím průtažnou PE fólií.

7.2 Fólie se navíjí na papírové trubice do rolí. Role fólie zabalené do lehčeného PE Mirelon a opatřené samolepicí etiketou s údaji se ukládají ve vrstvách na dřevěnou paletu za použití voštinových desek. Naplněná paleta je fixována páskou, překryta PE fólií a ovinuta průtažnou fólií.

7.3 Kotoučky řezané fólie označené samolepicí etiketou se ukládají vertikálně na dřevěné palety ve vrstvách proložených víky lepenky a Mirelonem. Počet vrstev je dán velikostí kotoučků. Celá paleta je překryta lepenkovým víkem a paletizačním pytlem a fixována ovinutím průtažnou PE 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. 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 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 13501-1+A1	Požární klasifikace stavebních výrobků a konstrukcí staveb - Část 1: Klasifikace podle výsledků zkoušek reakce na oheň
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:

7.12.2004

Vydání 2 - provedené změny:

III. oddíl, čl. 7 - oprava tolerance šířky fólie 0,25 mm a řezané šířky

III. oddíl, čl. 8 - oprava jednotky tvrdosti, doplněno znaménko rozměrové stálosti

VI. oddíl - nové znění Pokyny pro nakládání s odpady

19.9.2007

vydání 2

oprava v čl. Rozměry, Vlastnosti (tvrdost, hustota), Značení, Balení

9.1.2015

Vydání 4 - celková formální úprava včetně přečíslování článků, doplnění formulací v čl. Všeobecně (REACH, značení etiketami..), doplnění v čl. Použití, oprava v čl. Značení, Balení, Doprava, vypuštění zákona o chem. látkách

29.2.2016

Vydání 5 - doplnění klasifikace reakce na oheň, oprava a doplnění v balení

20.12.2018

Vydání 6 - oprava rozměrové stálosti, vypuštění kapitoly nakládání s odpadem

Připomínkové řízení

Přezkoumání dokumentu

Správce dokumentu:

Dana Peterkova

technik-kvalita

Příští datum přezkoumání dokumentu:

30.10.2023

30.10.2023

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