

	Podniková norma		8-2-15
Rourový prvek 800mm			
IMG Bohemia, s.r.o. Průmyslová 798 391 02 Planá nad Lužnicí Divize vstřikování	Vypracoval: Podpis: Schválil: Podpis:	Ing. Vlastimil Hruška Ing. František Kůrka	Verze: 2/15 Vydáno: 26. 2. 2015 Účinnost: 26. 2. 2015 Vytištěno: Tento dokument je řízen v elektronické podobě

Tato technická norma platí pro rourový prvek 800 (dále jen prvek).

1. VŠEOBECNĚ

1.1 CHARAKTERISTIKA VÝROBKU

Prvky se vyrábějí:

- z polypropyleny technologií integrálního vstřikování, strukturně lehčené pomocí nadouvadla,
- z polypropyleny a jeho recyklátu technologií integrálního vstřikování, strukturně lehčené pomocí nadouvadla.

Prvky s recyklátem se podle obsahu značí:

- s 20% recyklátu - R20
- s 50% recyklátu – R50 apod.

Prvky se vyrábějí v tomto provedení:

- nebarvené NATUR
- barvené bílé a černé (ostatní barvy po dohodě se zákazníkem)
- stabilizované nebo nestabilizované proti UV záření

Prvky R50 až R100 se vyrábějí pouze v tmavém provedení.

Prvky se používají jako konstrukční prvky pro výrobu drenážních šachet, pramenních jímek a jiných objektů inženýrských a vodních staveb.

Prvky z recyklátu vzhledem k charakteru vstupní suroviny nejsou vhodné pro konstrukčně náročné aplikace.

Prvky je možné spojovat svařováním bez nebo za použití přídatného materiálu (svářecího drátu). U prvků z recyklátu výrobce nezaručuje svažitelnost.

2. TECHNICKÉ POŽADAVKY

Prvky musí odpovídat technickým požadavkům uvedeným v příloze č. 2 této technické normy (nákres).

Základní rozměry prvku: 595 x 800 mm

Tloušťka stěny: 18 mm

Hmotnost: 24 ± 1 kg

Orientační fyzikálně-mechanické vlastnosti jsou uvedeny v příloze č. 1. (neplatí pro prvky z recyklátu).

Vtok je u všech výrobků zarovnán do roviny .

U shodných výrobků se za vadu nepovažuje :

- charakteristický povrchový vzhled strukturně lehčených plastů,
- nerovnoměrnost odstínu vybarvení (tokové čáry, nehomogenní vybarvení),
- jemné zvrásnění povrchu typické pro strukturní pěny,
- drobné poškození hran délky max. 1 cm,
- dutiny uvnitř výrobku, které se neprojevují porušením skinu,různé odstíny téže základní barvy.

Výrobky musí být přeřazeny do neshodných (nestandard nebo jinobarevné) z důvodů těchto vad :

- nepravidelnost výrobků (nedostřiky),
- rozměry nebo hmotnost nesplňují povolenou toleranci uvedenou v normě (popř. se výrobek neshoduje s referenčním vzorkem),
- mechanické poškození povrchu (praskliny, vrásnění zasahující do skinu více než 1 mm),
- nerovnoměrnost povrchu (výdutě nebo propadliny mající plochu větší než 1cm²),
- prolínání různých barev.

Neshodné výrobky (prodávané jako jinobarevné nebo nestandard) jsou dodávány po dohodě mezi výrobcem a zákazníkem.

3. DODÁVÁNÍ, BALENÍ, ZNAČENÍ, DOPRAVA A SKLADOVÁNÍ

Při objednávání prvků by mělo být uvedeno označení výrobku, barva, množství v kusech a popř. další upřesnění (materiál R100, UV stabilizace, číslo této technické normy).

Jednotkou balení je paleta. Výrobky se ukládají na palety, kde jsou volně ložené.

Na každé jednotce balení je umístěn konsignační lístek, kde je uvedeno :

- označení výrobce
- označení výrobku
- počet kusů výrobku na paletě
- datum výroby
- jméno pracovníka odpovědného za balení
- vyjádření, že výrobek odpovídá platné normě

Výrobky se dopravují běžnými dopravními prostředky. Úložný prostor musí být čistý a výrobky musí být uloženy tak, aby nedošlo k případnému poškození.

Palety s výrobky musí být při skladování uloženy na rovném podkladu a nesmí se stohovat. Dále platí ustanovení ČSN 64 0090.

4. POŽÁRNĚ-TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

Požárně-technické charakteristiky jsou uvedeny v bezpečnostním listu „Polypropylénové výrobky vytlačované a vstřikované desky barvené a nebarvené, případně UV stabilizované; stěnové prvky, rošty, segmenty skruže a ostatní vstřikované polypropylénové výrobky“.

5. LIKVIDACE ODPADU A OBALU

Konečné výrobky, polotovary nebo neznečištěný odpad z prvků je možno recyklovat a dále zpracovávat na technické výrobky.

Odpad z prvků zařazuje původce odpadu dle platné legislativy.

Doporučené zařazení podle Katalogu odpadů: **07 02 13**

Doporučené způsoby využívání odpadu: **materiálové využití.**

6. CITOVANÉ NORMY

ČSN 64 0090 Plasty. Skladování výrobků z plastů

ČSN EN ISO 178 (64 0607) Plasty-Stanovení ohybových vlastností

ČSN EN ISO 179 (64 0612) Plasty-Stanovení rázové a vrubové houževnatosti metodou Charpycata (VST)

ČSN EN ISO 527 (64 0604) Plasty-Stanovení tahových vlastností

7. SOUVISEJÍCÍ NORMY

ČSN 73 1601 Plastové konstrukce. Základní ustanovení pro navrhování

ČSN EN ISO 291 (64 0204) Plasty-Standardní prostředí pro kondicionování a zkoušení

ČSN EN ISO 14001 (01 0901) Systém environmentálního managementu – Specifikace s návodem na její použití

8. DOPORUČENÁ LITERATURA

Miroslav Loyda, Vlastimil Šponer, Ladislav Ondráček a kolektiv: „Svařování termoplastů“ **ORIENTAČNÍ VLASTNOSTI ROUROVÉHO PRVKU 800 mm Z POLYPROPYLENU**

Parameter	Jednotka	Hodnota
Mez pevnosti v tahu při zatížení	MPa	25
Mez kluzu v tahu	MPa	25,5
Modul pružnosti v ohybu	GPa	1,1
Rázová houževnatost Charpy	KJ.m ²	10,3
Odolnost za tepla podle Vicata		
– metoda A	°C	150
– metoda B		111
Tvarová stálost ISO-R 75	°C	126

ROUROVÝ PRVEK 800 mm z polypropylénu (n á k r e s)
 (Rozměry jsou uvedeny v mm.)

