

IMG Bohemia, s.r.o.
Průmyslová 798,
391 02 Sezimovo Ústí
divize vytlačování

Vypracoval: Ing.Pavel Stránský
Podpis:
Schválil: Ing.Antonín Kuchyňka
Podpis:

Verze: 01/08
Vydáno dne: 3.3.2008
Účinnost od: 3.3.2008
Vytištěno: 3.3.2008

Dokument řízen v elektronické podobě.

1. VŠEOBECNĚ

1.1 POUŽITÍ

Desky z polypropylénu PP-B osmiúhelníky (dále jen desky) jsou určeny pro výrobu tvarovaných částí kanalizačních systémů. Použitá polymerní matrice zaručuje PP deskám dlouhodobou chemickou odolnost vůči agresivnímu prostředí.

Desky jsou dodatečně formátovány do tvaru pravidelného osmiúhelníku.

Desky je možné mechanicky opracovávat, stříhat, řezat, za tepla tvarovat, svařovat bez použití přídavného materiálu (svár na tupo) nebo za použití přídavného materiálu (svařovacího drátu). Pro dobrou kvalitu spoje je nutné, aby byl přídavný materiál ze stejné suroviny jako deska.

1.2 TECHNICKÉ NÁLEŽITOSTI OBJEDNÁVKY

V objednávce musí být uvedeno:

- název výrobku
- rozměry (délka, šířka – v mm, tloušťka desky - v mm)
- množství (kg, m², ks)

2. TECHNICKÉ POŽADAVKY

2.1 VZHLED A PROVEDENÍ

Desky musí být bez vnitřních lunek, dutin, prasklin, viditelných nečistot a jiných závad, které by je mohly činit nevhodnými pro zamýšlené použití. Povrch musí být hladký bez výrazných prohlubní. Připouští se drobné mělké rýhy, vzniklé v průběhu výroby desek, rovněž se připouští drobné nerovnosti v okraji desky a průhyb, který od roviny desky nepřesáhne 15 mm.

Připouští se rovněž výskyt černých nečistot do velikosti max. 1,0 mm v počtu 5 nečistot na 1 m². Dále se připouští na spodní straně drobné lokální nerovnosti (tzv. pomeranč), podélné rýhy způsobené při vytlačování a rozdíl lesku.

Přířezy jsou vyráběny ve žlutém provedení. Jiné barvy jsou vyráběny po vzájemné dohodě.

2.2 ROZMĚRY

Tabulka č.1: Rozměry a odchylky standardně vyráběných desek

Tloušťka	Dovolená odchylka	Šířka	Dovolená odchylka	Délka	Dovolená odchylka
mm	mm	mm	mm	mm	mm
7,0 8,0 9,0 10,0 11,0	± 0,1	dle výkresu, viz bod č.7	- 0,0 + 5,0	dle výkresu, viz bod č.7	- 0,0 + 5,0

Tabulka č.2: Dovolené tolerance úhlopříčky

Šířka	Délka	Dovolená odchylka
mm	mm	mm
700 - 1500	700 – 1 500	6

2.3 FYZIKÁLNĚ-MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tabulka č.3: Fyzikálně-mechanické vlastnosti desek

Vlastnosti	Jednotka	Hodnoty	Zkoušení
Hustota	gcm ⁻³	0,90-0,92	bod č.3
Mez kluzu v tahu	MPa	≥ 20	bod č.3
Modul pružnosti v tahu	MPa	≥ 1 000	bod č.3
Pevnost v ohybu	MPa	≥ 30	bod č.3
Modul pružnosti v ohybu	MPa	≥ 900	bod č.3
Tvrdość Shore D	°ShD	≥ 58	bod č.3

2.4 ZNAČENÍ

Desky jsou značeny dle požadavků zákazníka.

3. ZKOUŠENÍ

- Všechny vzorky se kondicionují, měří a zkouší ve standardním prostředí 23/50 dle ČSN EN ISO 291, pokud není předepsáno jinak. Doba kondicionování musí být minimálně 24 hodin.
- Kontrola vzhledu a provedení se provádí při denním světle ze vzdálenosti 0,5 m. Vzhled musí odpovídat čl. 2.1 této PN. Kontrola nerovnosti v okraji a průhyb se provádí tak, že se deska položí na rovnou podložku. Nerovnost v okrajích se měří posuvným měřidlem s přesností 0,1 mm. Naměřená hodnota musí odpovídat článku 2.1 této PN.
- Tloušťka desky se měří mikrometrem s přesností 0,05 mm nejméně na 5 místech. Z naměřených hodnot se vypočte průměrná hodnota, ta musí vyhovovat této PN.
- Délka, šířka se měří svinovacím ocelovým metrem s přesností 0,1 mm a nejméně na třech místech. Z naměřených hodnot se vypočte průměrná hodnota, která musí vyhovovat této PN.
- Stanovení hustoty se provádí podle platného zkušebního postupu respektujícího ČSN 647011. Hodnocení se provádí v rámci kontroly výroby v laboratořích IMG Bohemia, s.r.o.
- Stanovení meze v tahu kluzu a modulu pružnosti v tahu je prováděno podle ČSN EN ISO 527. Typ tělesa 1A. Rychlost zkoušení je 50 mm/min. Hodnocení se provádí v rámci kontroly výroby v laboratořích IMG Bohemia, s.r.o.
- Stanovení pevnosti a modulu pružnosti v ohybu je prováděno podle ČSN EN ISO 178. Zkouška se provádí tříbodovou metodou na přístroji s grafickým záznamem. Modul pružnosti se určuje v oblasti deformací 0,05 – 0,25 %. Současně se stanovením modulu pružnosti se stanovuje i pevnost. Rychlost posunu zatěžovacího trnu je 1 mm/min v elastické deformaci (asi 0,4 % deformace) a 10 mm/min v plastické deformaci. Hodnocení se provádí v rámci kontroly výroby v laboratořích IMG Bohemia s.r.o.
- Stanovení tvrdosti SHORE D se provádí podle ČSN ISO 7619. Hodnocení se provádí v rámci kontroly výroby v laboratořích IMG Bohemia, s.r.o.

4. BALENÍ A SKLADOVÁNÍ

Desky pro běžnou technickou aplikaci nejsou samostatně baleny, ale jsou uloženy na paletě, kde proti poškrábání jsou vrchní a spodní desky chráněny papírovým kartonem. Proti pohybu jsou staženy zpevňujícími rožky a ochrannou fólií.

Desky se dopravují běžnými dopravními prostředky, nejlépe s krytou ložnou plochou na rovném podkladu. Při dopravě je nutné dbát, aby nedošlo k případnému poškození.

Při skladování musí být desky uloženy na rovném vodorovném podkladu. Tím se zabrání případnému pokroucení, vzniku průhybu u desek. Z důvodu stability není dovoleno skladovat dvě palety na sobě.

5. ZPRACOVÁNÍ ODPADU

Desky jsou vyrobeny z plně recyklovatelného materiálu. Veškerý odpad vzniklý při zpracování desek je možné podrtit a znovu tepelně zpracovat. V případě, že je odpad znečištěný je nutné ho nejdříve očistit, aby mohl být dále přepracován.

Odpad z desek je rovněž možné spalovat ve vhodných spalovnách.

Skupina odpadů dle katalogu: 20 00 00 Odpady komunální, podobné odpady ze živností, z úřadů a z průmyslů, včetně odděleně sbíraných složek těchto odpadů

Druh odpadu: 20 01 04 Ostatní plasty

Doporučené způsoby likvidace: přepracování, spalování, skládkování

6. SOUVISEJÍCÍ NORMY

ČSN 64 7011	Plasty. Stanovení hustoty a relativní hustoty nelehčených plastů
ČSN ISO 291	Plasty. Standardní prostředí pro kondicionování a zkoušení
ČSN EN ISO 527	Stanovení tahových vlastností
ČSN EN ISO 178	Plasty- stanovení ohybových vlastností.
ČSN ISO 7619	Pryž – Stanovení tvrdosti vtlačováním kuličky hrotu kapesních tvrdoměrů
ČSN 64 0090	Skladování výrobků z plastů

7. VÝKRESY VÝROBKŮ



