

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: 14.1.2008
Účinnost od: 14.1.2008
Vytištěno: 17.1.2008

Dokument řízen v elektronické podobě.

1. VŠEOBECNĚ

Tato norma platí pro výrobu, použití a dodávání folie a desek z recyklátu PE LD.

1.1 POUŽITÍ

Folie a desky z polyetylénu PE-LD (dále jen folie a desky) jsou určeny k výrobě vysekávaných nebo tvarovaných výrobků.

Folie a desky nejsou určeny pro venkovní aplikace.

Folie a desky se dají mechanicky opracovat, stříhat, řezat, za tepla tvarovat. Vzhledem k tomu, že jsou desky vyrobeny ze 100 % recyklátu není zaručena svařitelnost.

1.2 TECHNICKÉ NÁLEŽITOSTI OBJEDNÁVKY

V objednávce musí být uvedeno:

- název výrobku
- požadovaná aditivace (barva, apod.)
- rozměry (délka, šířka – v mm, tloušťka desky - v mm)
- množství (kg, m², ks)
- číslo PN

2. TECHNICKÉ POŽADAVKY

2.1 VZHLED A PROVEDENÍ

Povrch vrchní strany (ve smyslu výroby) fólie musí být souvislý, hladký, bez zřetelných vad a škrábanců. Připouští se drobné nerovnosti hladkého povrchu, pokud nedojde k poklesu tloušťky pod povolenou hranici. Výskyt děr je nepřípustný. Dále se připouští rozdíl v lesku na rubové straně, kde mohou být malé nerovnosti v mezích povolené tloušťkové tolerance.

Folie jsou vyráběny v černé barvě.

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
1,0 – 3,0	± 0,1	1 000	- 5,0	1 000	- 15,0
		1 200	+ 10,0	2 000	+ 25,0
		1 500		3 000	

Jiné šířky a délky dle dohody odběratele s výrobcem, přičemž se připouští odchylky od uvedených požadavků.

2.3 FYZIKÁLNĚ-MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tabulka č.3: Fyzikálně-mechanické vlastnosti desek

VLASTNOSTI	JEDNOTKA	HODNOTY	ZKOUŠÍ SE
Hustota	g/cm ³	0,94 – 1,01	bod č.3
Mez kluzu v tahu	MPa	min. 12	bod č.3
Modul pružnosti v tahu	MPa	min. 250	bod č.3

2.4 ZNAČENÍ

Značení se provádí pomocí etikety, která musí obsahovat následující údaje:

- výrobce
- název výrobku
- tloušťka
- datum výroby
- počet desek
- rozměry desek
- jméno předáka vytlačovací linky

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 bodu 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 pracovního návodu respektujícího ČSN 64 7011. Hodnocení se provádí v rámci kontroly výroby v laboratořích IMG Bohemia, s.r.o.
- Stanovení meze kluzu v tahu a modulu pružnosti v tahu je prováděno podle ČSN EN ISO 527. Typ tělesa 1A. Rychlost zkoušení je 50 mm/min. Hodnocení se provádí dle plánu kontrol v laboratořích IMG Bohemia, s.r.o.

4. BALENÍ A SKLADOVÁNÍ

Folie a desky pro běžnou technickou aplikaci nejsou samostatně baleny, ale jsou uloženy na paletě. Proti pohybu jsou ve dvou místech staženy ocelovou nebo PP páskou

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

Skladování desek vychází z normy ČSN 64 0090, folie a desky musí být uloženy na rovném vodorovném podkladu.

Před samotným zpracováním je nutné nechat desky dostatečně vytemperovat.

5. ZPRACOVÁNÍ ODPADU

Fólie a 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 a potom dále zpracovávat.

Desky PE LD 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 Plasty - Stanovení tahových vlastností

ČSN 64 0090 Skladování výrobků z plastů