

IMG BOHEMIA s.r.o.
Průmyslová 798
391 02 Planá nad Lužnicí
závod Hodonín

Vypracoval: Igor Futák
Podpis:
Schválil: Jan Škrobák
Podpis:

Verze: 02/15
Vydáno dne: 20.7.2015
Účinnost od: 20.7.2015
Vytištěno: 26.8.2015

Dokument řízen v elektronické podobě.

1. VŠEOBECNĚ

1.1 POUŽITÍ

Tato podniková norma stanovuje požadavky na výrobek R-FOL (fólie z recyklátu PE-LD , jejichž hustota je upravena fyzikálními nadouvadly), vyráběný pro firmu PK Izolace.

1.2 TECHNICKÉ NÁLEŽITOSTI OBJEDNÁVKY

V objednávce musí být uvedeno:

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

2. TECHNICKÉ POŽADAVKY

2.1 VZHLED A PROVEDENÍ

Povrch vrchní strany (ve smyslu výroby, uvnitř originál zabaleného návinu) rozvinuté fólie musí být souvislý, hladký, bez zřetelných vad. Pripouští se drobné výpadky hladkého povrchu, pokud nedojde k poklesu tloušťky pod povolenou hranici. Pripouští se drobné nečistoty a nerovnosti ve fólii v souladu s Katalogem vad. Výskyt děr je nepřipustný. Pripouští rozdíl kvality mezi vrchní a spodní stranou fólie.

Fólie je vyráběna v bílém nebo černém provedení, přičemž výsledný odstín je dán barvou dodávaného PE-LD regranulátu.

Připouští se odchylka od přímosti 20 mm / 10 m délky návinu a vlnitost okrajů 20 mm od podložky.

Okraj fólie je označen souvislou čarou po obou stranách, 100 mm vzdálenou od oříznutého okraje fólie.

Tab. č. 1 – Dovolené odchylky rozměrů, váhy a fyzikálně mechanických vlastností

Parametr výrobku	Jednotka	R-FOL 650/0,75	R-FOL 650/1	R-FOL 650/1,5	R-FOL 800/1	R-FOL 800/1,5	R-FOL 800/2
Hustota	gcm ⁻³	0,65 (0,63 – 0,69)	0,65 (0,63 – 0,69)	0,65 (0,63 – 0,69)	0,80 (0,72 – 0,84)	0,80 (0,72 – 0,84)	0,80 (0,72 – 0,84)
Mez pevnosti v tahu)*	MPa	min. 6	min. 6	min. 7	min. 7	min. 7	min. 7
Pom. prodloužení při přetržení)*	%	min.250	min. 250	min. 300	min. 250	min. 300	min. 300
Tloušťka	mm	0,75 (0,65 – 0,85)	1,00 (0,90 – 1,10)	1,50 (1,35 – 1,65)	1,00 (0,90 – 1,10)	1,50 (1,35 – 1,65)	2,0 (1,80 – 2,20)
Šířka	mm	1 650 (1 650 – 1 670)	1 650 (1 650 – 1 670)	1 650 (1 650 – 1 670)	1 650 (1 650 – 1 670)	1 650 (1 650 – 1 670)	1 650 (1 650 – 1 670)
Délka návinu	m	50,3 (49,8 – 50,8)	50,3 (49,8 – 50,8)	30,3 (30,0 – 30,6)	40 (39,5 – 40,5)	30,3 (30,0 – 30,6)	25,5 (25,2 – 25,8)
Hmotnost návinu	kg	40 (38 – 43)	54 (53 – 57)	49 (47 – 51)	53 (48 – 57)	60 (54 – 63)	67 (63 – 71)

2.2 ZNAČENÍ

Každý návin je označen samolepícím štítkem umístěným přímo na návinu, alespoň 15 cm od okraje fólie, na kterém je uvedeno:

- název a typ výrobku
- jméno a adresa dodavatele
- jmenovitý rozměr a plocha návinu
- datum výroby
- pořadové číslo návinu

Fólie jsou během výroby potiskovány tiskárnou Hitachi dle vzoru:

např. Folie R-FOL 650/1,5 ; barva; PN 10-1-15; datum výroby

Upozornění! Na žádost zákazníka nesmí potisk obsahovat text IMG BOHEMIA s.r.o.

2.3 NESTANDARDNÍ VÝROBEK

Návinu odpovídající těmto technickým podmínkám, jejichž délka je menší než jmenovitá, avšak minimálně 10 bm, je označen typem výrobku (např. 800/1,5) a hmotností v kg.

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.
- 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, přímota a zvlnění okraje 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 pevnosti v tahu a poměrného prodloužení je prováděno podle ČSN EN ISO 527. Rychlost zkoušení je 100 mm/min. Hodnocení se provádí v rámci kontroly výroby v laboratořích IMG BOHEMIA s.r.o..

4. BALENÍ A SKLADOVÁNÍ

Fólie je navinuta do návinu s vnitřním průměrem cca 60 mm a ovinuta průtažnou fólií takovým způsobem, že je vytvořen dostatečný přesah ovinutí, kterým se zakryje čelo návinu, na které je potom návin stavěn při paletizaci. Návinu jsou ukládány na nestandardní palety po 20 ks, ve dvou místech staženy PP páskou a ovinuty průtažnou fólií.

Fólie 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 fólie uloženy na rovném vodorovném podkladu. Z důvodu stability se není dovoleno skladovat dvě palety na sobě.

5. ZPRACOVÁNÍ ODPADU

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

Odpad z fólií 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 64 0090	Skladování výrobků z plastů