

IMG BOHEMIA s.r.o.  
Průmyslová 798  
391 02 Planá nad Lužnicí  
divize vytlačování

Garant: Pavel Stránský  
Podpis:  
Schválil: Jan Škrobák  
Podpis:

Verze: 02/14  
Vydáno dne: 1.3.2014  
Účinnost od: 1.3.2014  
Vytlačeno:

Dokument řízen v elektronické podobě.

## 1 Všeobecně

### 1.1 Použití

Tato podniková norma stanovuje požadavky na výrobek fólie Pelzer (PE LD recyklát plněný minerálními plnivými a TPE) vyráběný pro firmu HP - Pelzer s.r.o. Žatec.

### 1.2 Technické náležitosti objednávky

V objednávce musí být uvedeno:

- název výrobku
- rozměry (délka, šířka – v mm, tloušťka desky - v mm)
- provedení výrobku,
- barva
- množství (kg, m<sup>2</sup>, ks)

## 2 Technické požadavky

### 2.1 Vzhled a provedení

Povrch vrchní strany (ve smyslu výroby) fólie musí být souvislý, hladký, bez zřetelných vad a velkých škrábanců. Připouští se drobné nerovnosti hladkého povrchu, pokud nedojde k poklesu tloušťky pod povolenou toleranci. Výskyt děr je nepřipustný. Připouští se rozdíl kvality mezi vrchní a spodní stranou fólie.

Fólie jsou vyráběny v antracitově šedé až černé barvě.

Tab. č. 1 – Dovolené odchylky rozměrů

Tloušťka	Dovolená odchylka	Šířka (kolmo na směr vytlačování)	Dovolená odchylka	Délka (ve směru vytlačování)	Dovolená odchylka
mm	mm	mm	mm	mm	mm
1,0	± 0,1	800	- 0,0 + 3,0	850	- 0,0 + 5,0

### 2.2 Fyzikálně-mechanické vlastnosti

Tabulka č.2: Fyzikálně-mechanické vlastnosti desek

Vlastnosti	Jednotka	Hodnoty	Zkoušení
Hustota	gcm <sup>-3</sup>	1,15-1,45	bod č.3
Plošná hmotnost	gm <sup>-2</sup>	≥ 1 000	bod č.3
Mez kluzu v tahu	MPa	≥ 9	bod č.3
Modul pružnosti v tahu	MPa	≥ 250	bod č.3
Tažnost při přetržení	%	≥ 80	bod č.3
Tvrdość Shore D	°ShD	45 - 55	bod č.3

### 2.3 Značení

Každá paleta je označena štítkem na kterém je uvedeno:

- jméno odběratele
- jméno dodavatele
- název a typ výrobku
- jmenovité rozměry výrobku
- váha palety
- počet ks
- číslo palety
- datum výroby
- jméno pracovníka

## 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 se měří svinovacím ocelovým metrem s přesností 1 mm a nejméně na třech místech. Z naměřených hodnot se vypočte průměrná hodnota, která musí vyhovovat této PN.
- Stanovení hustoty a plošné hmotnosti 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 a modulu pružnosti v tahu a tažnosti při přetržení je prováděno podle ČSN EN ISO 527. Typ tělesa 1A. Rychlost zkoušení je 100 mm/min. Hodnocení se provádí v rámci kontroly výroby v laboratořích IMG Bohemia, s.r.o.
- Stanovení tvrdosti SHORE D se provádí podle ČSN EN ISO 868. Hodnocení se provádí v rámci kontroly výroby v laboratořích IMG Bohemia, s.r.o.

## 4 Balení a skladování

Přířezy fólie jsou baleny po 500 ks na EUR paletě, vrchní a spodní strana je chráněna krycí deskou, proti posunutí jsou desky staženy PP páskou (minimálně na 3 místech) a omotány 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.

## 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 přepracován.

Odpad z fólií je rovněž možné spalovat ve vhodných spalovnách.

Doporučené zařazení podle Katalogu odpad: 07 02 13 Plastový odpad.

Doporučené způsoby likvidace: přepracování, energetické využití

## 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 868	Plasty a ebonit. Stanovení tvrdosti vtlačováním hrotu tvrdoměru (tvrdost Shore)
ČSN 64 0090	Skladování výrobků z plastů