

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: 7.4.2008
Účinnost od: 7.4.2008
Vytisknuto:

Dokument řízen v elektronické podobě.

1. VŠEOBECNĚ

1.1 POUŽITÍ

Desky a fólie PE LD (dále jen fólie a desky) jsou vyrobeny z přírodního materiálu PE LD. Jsou určeny k výrobě vysekávaných nebo tvarovaných výrobků, apod.

Desky a fólie je možné mechanicky opracovávat, stříhat, řezat, za tepla tvarovat, svařovat.

1.2 TECHNICKÉ NÁLEŽITOSTI OBJEDNÁVKY

V objednávce musí být uvedeno:

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

2. TECHNICKÉ POŽADAVKY

2.1 VZHLED A PROVEDENÍ

Povrch vrchní strany (ve smyslu výroby, uvnitř originál zabaleného návinu) fólie nebo desky musí být souvislý, hladký, bez zřetelných vad. Připouští se drobné výpadky hladkého povrchu, pokud nedojde k poklesu tloušťky pod povolenou hranici. Připouští se drobné nečistoty (výskyt černých nečistot do velikosti max. 1,0 mm v počtu 5 nečistot na 1 m²), nerovnosti ve fólii nebo desce a rozdíl kvality mezi vrchní a spodní stranou. Výskyt děr je nepřipustný. Připouští se odchylka od přímosti 30 mm / 10 m délky návinu a vlnitost okrajů 30 mm od podložky.

Fólie jsou standardně vyráběny v přírodním provedení. Po dohodě je možné vyrobit barevné provedení dle přání zákazníka.

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 2,0 3,0 4,0	± 0,1	1 500 1 200	- 5,0 + 10,0	2 000 3 000	- 5,0 + 15,0

U návinu je stanovena tolerance délky ± 1%.

Tabulka č.2: Dovolené tolerance úhlopříčky

Šířka	Délka	Dovolená odchylka
mm	mm	mm
1 200	1 000 – 1 999	6
	2 000 – 3 000	7
1 500	1 000 – 1 999	7
	2 000 – 3 000	8

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

2.2 FYZIKÁLNĚ-MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tabulka č.3: Fyzikálně-mechanické vlastnosti desek

Vlastnosti	Jednotka	Hodnoty	Zkoušení
Hustota	gcm^{-3}	$0,94 \pm 0,02$	bod č.3
Mez kluzu v tahu	MPa	≥ 14	bod č.3
Modul pružnosti v tahu	MPa	≥ 250	bod č.3
Tažnost při přetržení	%	≥ 350	bod č.3

2.3 ZNAČENÍ

Celá paleta folií je značena štítkem. Značení musí obsahovat následující údaje:

- výrobce
- název výrobku
- druh použitého polymeru
- tloušťka
- datum výroby
- druh aditivace
- 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 čl. 2.1 této PN.
- Tloušťka desky se měří mikrometrem, případně posuvným měřidlem s přesností 0,01 mm nejméně na 5 místech. Z naměřených hodnot se vypočte průměrná hodnota, ta musí vyhovovat této PN.
- Délka, šířka, přímost 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 zkušební 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. Typ tělesa 1A. Rychlost zkoušení je 100 mm/min. 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 ochrannou obalovou deskou. Proti pohybu jsou ve dvou místech staženy ocelovou nebo PP páskou.

Fólie je navinuta do návinu s vnitřním průměrem cca 60 mm. Návinu jsou poté ukládány na paletu vertikálně nebo horizontálně (podle přání zákazníka), ovinuty samosmršťovací fólií, případně zajištěny proti posunutí pomocí PP pásky. Při skladování musí být fólie uloženy na rovném vodorovném podkladu. Z důvodu stability není dovoleno skladovat dvě palety na sobě.

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

5. ZPRACOVÁNÍ ODPADU

Fólie a desky jsou vyrobeny z plně recyklovatelného materiálu. Veškerý odpad vzniklý při zpracování 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.

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