

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

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

Verze: 01/11  
Vydáno dne: 1.6.2011  
Účinnost od: 1.6.2011  
Vytisknuto:

Dokument řízen v elektronické podobě.

## 1. VŠEOBECNĚ

Tato technická podmínka stanovuje požadavky na výrobek PE LD fólie vyráběnou pro firmu Sellier & Bellot.

### 1.1 TECHNICKÉ NÁLEŽITOSTI OBJEDNÁVKY

V objednávce musí být uvedeno:

- název výrobku
- rozměry (délka, šířka, tloušťka)
- provedení výrobku (barva, aditivace, apod.)
- množství (ks)

## 2. TECHNICKÉ POŽADAVKY

### 2.1 VZHLED A PROVEDENÍ

Povrch vrchní strany (ve smyslu výroby) fólie musí být souvislý, hladký, bez zřetelných vad. Připouští se drobné nerovnosti hladkého povrchu, pokud nedojde k poklesu tloušťky pod povolenou hranici. Výskyt děr je nepřipustný. Připouští se rovněž výskyt černých nečistot do velikosti max. 1,0 mm v počtu 5 nečistot na 1 m<sup>2</sup>.

Fólie jsou vyráběny v přírodním provedení.

Fólie jsou vyráběny s přísádkem antistatu.

Tabulka č.1: Rozměry a odchylky standardně vyráběných desek

Tloušťka	Dovolená odchylka	Šířka (kolmo na směr vytlačování)	Dovolená odchylka	Délka (ve směru vytlačování)	Dovolená odchylka
mm	mm	mm	mm	mm	mm
1,1	- 0,2 + 0,1	1 050	- 5 + 5	780	- 5 + 5

Tabulka č.2 Fyzikálně-mechanické vlastnosti

Vlastnosti	Jednotka	Hodnota	Zkoušení
Hustota	gcm <sup>-3</sup>	0,94 ± 0,02	bod č.3
Mez kluzu v tahu	MPa	min. 14	bod č.3
Modul pružnosti v tahu	MPa	min. 250	bod č.3
Tažnost při přetržení	%	min. 350	bod č.3

## 2.2 ZNAČENÍ

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

- výrobce
- název výrobku
- druh použitého polymeru
- 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 čl. 2.1 této PN.
- Tloušťka desky se měří mikrometrem, případně posuvným měřidlem s přesností 0,1 mm nejméně na 5 místech. Z naměřených hodnot se vypočte průměrná hodnota, ta musí vyhovovat této PN.
- Délka, šířka a zvlnění okraje 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 se provádí podle platného zkušební postupu respektujícího ČSN 647011.
- Stanovení meze pevnosti v tahu a poměrného prodloužení je prováděno podle ČSN EN ISO 527. Typ tělesa 1A. Rychlost zkoušení je 100 mm/min.

## 4. BALENÍ A SKLADOVÁNÍ

Desky jsou baleny po cca 500 kg na EUR paletě, vrchní a spodní strana je chráněna krycí deskou, proti posunutí jsou desky staženy PP páskou a ovinuty průtažnou fólií.

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.

Skladování musí být v souladu s ČSN 64 0090 – Skladování výrobků z plastů. Doporučuje se, aby desky byly uloženy na vodorovné podložce, bez nerovnoměrných zatížení a mimo dosah tepelných zdrojů. Mohou se skladovat maximálně 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.

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 64 0090	Skladování výrobků z plastů