

3.1.2. Welon szklany do wyrobów płyt i filców powinien odpowiadać wymaganiom podanym w BN-69/6755-06 dla rodzaju "M" o gramaturze 70-110 G/m².

3.1.3. Lepiszczce. Do impregnacji włókien w płytach i filcach należy stosować lepiszcze z tworzyw sztucznych, odporne na działanie wilgoci i drobnoustrojów oraz dopuszczone przez Państwowy Instytut Higieny do stosowania w przypadku izolowania agregatów chłodniczych.

3.2. Wygląd zewnętrzny. Płyty i filce powinny stanowić warstwy włókien o równoległym zagęszczeniu, pokryte welonem szklanym.

3.3. Dopuszczalne występowanie wad w płytach i filcach określa tablica 1.

Tablica 1

Lp.	Określenie	Dopuszczalne występowanie wad
1	Skupiska lepiszcza i spieków	nie powodujące nierównomiernej elastyczności warstw izolacyjnych płyt i filców
2	Nierówność obrzeży	wystrzępienia obrzeży do głębokości 10 mm i szerokości 20 mm w ilości 2 sztuk na 1 mb brzegu płyty i 4 sztuki na 1 mb filcu
3	Przecięcie brzegów /tylko dla płyt produkowanych w formie wymiarowych kształtek/	do głębokości 70 mm w ilości 1 sztuki na kształtkę, nie osłabiające elastyczności i nie powodujące wyszczerbień płyty

3.4. Wymiary w mm - według tablicy 2.

Tablica 2

Płyty			Filce	
Szerokość	200 - 1000 /stopniowanie co 100 mm/	± 5	500 lub 1000	± 10
Długość	200 - 1500 /stopniowanie co 100 mm/	± 5	3000 - 5000 /stopniowanie co 500 mm/	± 20
Grubość	30 - 80 /stopniowanie co 10 mm/	± 3	30 - 80 /stopniowanie co 10 mm/	+ 4 - 2

Dopuszcza się produkcję płyt i filców o innych wymiarach uzgodnionych między producentem i odbiorcą.

3.5. Gęstość pozorna powinna wynosić dla płyt w granicach 30-70 kg/m³, dla filców w granicach 30-40 kg/m³.

3.6. Zawartość lepiszcza powinna wynosić w płytach do 8 % wagowo, a w filcach do 2 % wagowo w stanie suchym.

3.7. Współczynnik przewodności cieplnej według tablicy 3

Tablica 3

Wyroby	Współczynnik przewodności cieplnej przy 20°C Kcal/m h°C	
	gatunek I	gatunek II
Płyty	nie więcej niż 0,036	nie więcej niż 0,040
Filce	nie więcej niż 0,039	nie więcej niż 0,044

3.8. Zawartość wilgoci w płytach i filcach nie powinna przekraczać 2 % wagowych.

3.9. Znakowanie. Na każdej paczce z płytami i balocie filcowym powinna być przyklejona nalepka zawierająca co najmniej następujące dane:

- a/ nazwę i adres producenta,
- b/ oznaczenie jak w pkt. 2.2.,
- c/ znak kontroli technicznej,
- d/ ilość płyt w paczce.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Płyty o jednakowych wymiarach powinny być pakowane po 5—10 sztuk w paczki owinięte tekturą falistą lub papierem pakowym, przewiązany sznurkiem. Ciężar paczki nie powinien przekraczać 50 kg.

Filce powinny być pakowane w baloty najwyżej w 5 odcinkach po 3000 - 5000 mm ze stopniowaniem co 500 mm. Balot powinien być owinięty tekturą falistą lub papierem pakowym i owinięty sznurkiem.

Tektura falista do pakowania płyt i filców powinna odpowiadać wymaganiom PN - 68/P-50527, natomiast papier pakowy wymaganiom PN-58/P-96002. Za zgodą odbiorcy dopuszcza się inny rodzaj pakowania, szczególnie płyt o powierzchni większej od 1 m², z tym jednak zastrzeżeniem, że inny rodzaj opakowania zapewni nie gorsze warunki zabezpieczenia płyt i filców od przewidzianych w normie.

4.2. Przechowywanie. Płyty powinny być przechowywane oddzielnie według rodzaju i wielkości, natomiast filce powinny być przechowywane w balotach w pozycji leżącej. Wysokość składowania płyt i filców nie powinna przekraczać 3 m. Pomieszczenia składowania płyt i filców powinny być zabezpieczone przed wilgocią.

4.3. Transport. Płyty i filce należy przewozić krytymi środkami transportowymi, układając paczki /bale/ ściśle obok siebie w stosy do wysokości wagonu.

5. BADANIA

5.1. Rodzaj badań

- a/ badania doraźne,
- b/ badania pełne.

5.1.1. Badania doraźne obejmują

- a/ sprawdzenie wyglądu zewnętrznego,
b/ sprawdzenie wymiarów.

5.1.2. Badania pełne obejmują badania doraźne według 5.1.1. oraz:

- a/ sprawdzenie gęstości pozornej,
b/ sprawdzenie zawartości lepiscza,
c/ sprawdzenie współczynnika przewodności cieplnej,
d/ sprawdzenie zawartości wulgoci.

5.2. Miejsce przeprowadzania badań. Badania cech zewnętrznych wymienione w 5.1.1. należy przeprowadzać w miejscu odbioru każdej partii.

Badania pełne wymienione w 5.1.2. należy przeprowadzać w laboratorium wytwórni, Zakładzie Badań i Doświadczeń lub odpowiednich instytutach i zakładach wyższych uczelni.

5.3. Wielkość i skład partii. W skład partii powinny wchodzić płyty i filce o jednakowych wymiarach. Wielkość partii nie powinna przekraczać 2500 opakowań. Przy badaniach większej ilości płyt lub filców należy podzielić je na partie nie przekraczające 2500 opakowań.

5.4. Pobieranie próbek. Z każdej partii należy pobrać do badań w sposób losowy paczki płyt i baloty filców w ilości podanej w tablicy 4. Z każdej partii należy pobrać nie mniej niż dwa baloty filców.

Tablica 4

Wielkość partii sztuk	Liczba wylosowanych paczek lub balotów	Liczba płyt lub filców pobranych do badania	
		według 5.1.1. a - b	według 5.1.2. a - d
do 250	2	5	1
251 - 1000	7	15	2
1001 - 2500	12	25	3

5.5. Opis badań

5.5.1. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego polega na porównaniu płyty i filców z wymaganiami podanymi pod 3.2. Oględzin dokonywać należy nieuzbrojonym okiem.

5.5.2. Sprawdzenie wymiarów polega na zmierzeniu długości i szerokości płyt i filców za pomocą przymiarów z podziałką milimetrową. Pomiaru grubości dokonuje się po obciążeniu powierzchni płyty ciężarem odpowiadającym naciskowi $0,8 \text{ kg/dcm}^2$, a filcu ciężarem odpowiadającym naciskowi $0,1 \text{ kg/dcm}^2$.

5.5.3. Sprawdzenie gęstości pozornej - według PN-67/B-04631

5.5.4. Sprawdzenie zawartości lepiscza - według BN-69/6755-06

5.5.5. Sprawdzenie współczynnika przewodności cieplnej oraz wilgoci według PN-67/B-04631.

5.6. Ocena wyników badań. Partię płyt /filców/ należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania przeprowadzone na średniej próbce laboratoryjnej dadzą wyniki dodatnie, w przeciwnym razie partia może być przesortowana i przedstawiona do powtórnych badań. Wyniki badań powtórnych są ostateczne.