

TWORZYWA SZTUCZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-77
	Folia pocztówkowa z plastyfikowanego poli(chlorku winylu)	6353-06
		Grupa katalogowa X 26

## 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy jest folia pocztówkowa otrzymana z poli(chlorku winylu) z dodatkiem plastyfikatorów, stabilizatorów oraz smaru, metodą kalandrowania.

**1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy.** Folię pocztówkową stosuje się do produkcji dźwiękowych kart pocztowych.

## 2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia folii pocztówkowej z plastyfikowanego poli(chlorku winylu) o grubości  $0,12 \div 0,15$  mm i szerokości 1250 mm:

FOLIA POCZTÓWKOWA  $0,12 \div 0,15 \times 1250$  BN-77/6353-06

## 3. WYMAGANIA

**3.1. Wygląd zewnętrzny.** Powierzchnia folii pocztówkowej powinna być gładka i jednostronnie błyszcząca.

Folia pocztówkowa powinna być bezbarwna. Dopuszcza się odcień żółtawy folii w zwoju.

**3.2. Dopuszczalne wady wykonania** — wg tabl. 1.

Tablica 1

Rodzaj wad	Wielkość wad
a) Zanieczyszczenia mechaniczne o wielkości $1 \text{ mm}^2$ na $1 \text{ m}^2$ , sztuk, najwyżej	3
b) Pofałdowania na początku zwoju folii, m, najwyżej	5

### 3.3. Wymiary (w mm)

- grubość —  $0,12 \div 0,15$  mm;
- szerokość —  $1250 \pm 20$  mm;
- w jednym zwoju dopuszcza się najwyżej dwa odcinki folii; długość jednego odcinka folii nie powinna być mniejsza niż 15 m.

**3.4. Wymagania fizykomechaniczne** — wg tabl. 2.

Tablica 2

Wymagania	Wartość
a) Naprężenie zrywające wzdłuż kierunku kalandrowania MPa ( $\text{kG/cm}^2$ ), nie mniej niż	22,55 (230)
b) Naprężenie zrywające w poprzek kierunku kalandrowania MPa ( $\text{kG/cm}^2$ ), nie mniej niż	16,67 (170)
c) Wydłużenie względne przy zerwaniu wzdłuż kierunku kalandrowania, %, nie mniej niż	140
d) Wydłużenie względne przy zerwaniu w poprzek kierunku kalandrowania, %, nie mniej niż	150
e) Zmiana wymiarów liniowych w temperaturze $100^\circ\text{C}$ , %, nie więcej niż	
— wzdłuż kierunku kalandrowania	-12
— w poprzek kierunku kalandrowania	+5

## 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**4.1. Pakowanie.** Folię pocztówkową należy nawijać na tuleje o średnicy wewnętrznej  $70 \div 80$  mm.

Każdy zwoj folii powinien być owinięty tekturą falistą wg PN-68/P-50527, a następnie folią wg BN-64/6353-01 lub papierem wg BN-66/7326-01.

Masa jednego zwoju nie powinna przekraczać 50 kg.

Do każdego zwoju powinna być dołączona przywieszka z napisem zawierającym co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak producenta,
- oznaczenie wg 2.1,
- masę netto,

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb  
dnia 30 grudnia 1977 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1979 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 10/1978 poz. 51)

- d) ilość m<sup>2</sup>,
- e) datę produkcji,
- f) znak kontroli jakości.

**4.2. Przechowywanie.** Folię pocztówkową należy przechowywać w pomieszczeniach suchych w temperaturze nie niższej niż  $-5^{\circ}\text{C}$  i nie wyższej niż  $+25^{\circ}\text{C}$  w odległości co najmniej 1 m od urządzeń grzejnych. Folię należy chronić przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.

**4.3. Transport.** Folię pocztówkową opakowaną wg 4.1 należy przewozić dowolnymi krytymi środkami transportu zabezpieczającymi przed uszkodzeniami mechanicznymi i wpływami atmosferycznymi.

Zwoje folii należy zabezpieczyć przed przesuwaniem w czasie transportu.

## 5. BADANIA

### 5.1. Rodzaje badań

- a) sprawdzenie wyglądu zewnętrznego (3.1 i 3.2),
- b) sprawdzenie wymiarów (3.3),
- c) oznaczanie naprężenia zrywającego (3.4a, b),
- d) oznaczanie wydłużenia względnego przy zerwaniu (3.4c, d),
- e) oznaczanie zmian wymiarów liniowych (3.4e).

**5.2. Wielkość partii.** Partię stanowi nie więcej niż 5 t folii pocztówkowej wyprodukowanej z tych samych surowców według jednakowej technologii.

**5.3. Pobieranie próbek.** Z partii przedstawionej do sprawdzenia zgodności z wymaganiami normy, należy pobrać w sposób losowy, w zależności od liczności partii, łączną liczbę zwojów podaną w tabl. 3.

Do sprawdzenia wymagań wg 3.4 należy odciąć z jednego zwoju pobranego w sposób losowy odciinek o długości około 1 m.

### 5.4. Opis badań

**5.4.1. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego** przeprowadza się przez oględziny nieuzbrojonym okiem z odległości 1 m, w świetle rozproszonym.

**Tablica 3**

Liczba zwojów w partii sztuk	Liczba zwojów, którą należy pobrać do sprawdzenia z wymaganiami, sztuk wg	
	3.1 i 3.2	3.3
do 5	wszystkie	1
6 ÷ 15	6	2
16 ÷ 25	9	3
26 ÷ 63	12	5
powyżej 63	14	6

**5.4.2. Sprawdzanie wymiarów** polega na sprawdzeniu grubości i szerokości folii.

Pomiar grubości folii należy wykonać wg PN-75/C-89090 metodą A.

Pomiar szerokości folii należy wykonać mierzącą taśmą stalową z dokładnością do 1 mm.

**5.4.3. Oznaczanie naprężenia zrywającego oraz wydłużenia względnego przy zerwaniu** należy wykonać wg PN-70/C-89092, stosując prędkość rozciągania 500 mm/min.

**5.4.4. Oznaczanie zmian wymiarów liniowych** należy wykonać wg PN-67/C-89093.

**5.5. Ocena wyników badań.** Partię folii pocztówkowej należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania dadzą wynik pozytywny.

W przypadku niezgodności chociażby z jednym wymaganiami normy, badanie należy powtórzyć. W tym celu należy pobrać podwójną liczbę próbek i przeprowadzić te badania, które dały wynik negatywny.

Jeżeli otrzymane wyniki są negatywne, partię należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy.

**5.6. Zaświadczenie producenta o wynikach badań.** Do każdej partii powinno być dołączone świadectwo producenta stwierdzające zgodność partii folii z wymaganiami normy.

K O N I E C

## INFORMACJE DODATKOWE

**1. Instytucja opracowująca normę** — Zakłady Tworzyw Sztucznych ERG w Wąbrzeźnie.

### 2. Normy związane

PN-75/C-89090 Folie z tworzyw sztucznych. Oznaczanie grubości

PN-70/C-89092 Folie z tworzyw sztucznych. Oznaczanie własności mechanicznych przy statycznym rozciąganiu

PN-67/C-89093 Folie z tworzyw sztucznych. Oznaczanie zmian wymiarów liniowych

PN-68/P-50527 Tektury faliste

BN-64/6353-01 Folia rozdmuchiwana z uplastycznionego polichlorku winylu

BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe

**3. Symbol wg SWW** — 1361-229.