

WYROBY Z TWORZYW SZTUCZNYCH	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-89
	Okładzina ścienna z poli(chlorku winylu) na podłożu papierowym	6355-11
		Grupa katalogowa 1026

1. WSTĘP

Przedmiotem normy jest elastyczna okładzina ścienna z poli(chlorku winylu) na jednowarstwowym podłożu papierowym o masie powierzchniowej 180 g/m² przeznaczona do wyklejenia wewnętrznych ścian pomieszczeń mieszkalnych i użyteczności publicznej.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie — wg KTM, podbranża 1365 uzupełniona nazwą wyrobu, marką fabryczną i numerem normy.

2.2. Przykład oznaczenia okładziny ściennej z tworzyw sztucznych (1365-14), rezerwa (0), z poli(chlorku winylu) (23), o kolejnym numerze asortymentu (01), rezerwa (0) i cyfrze kontrolnej (9), o nazwie OKŁADZINA ŚCIENNA PVC, marce fabrycznej 92100/51/1; KTM 1365-140-230-109

OKŁADZINA ŚCIENNA PVC 92100/51/1 BN-89/6355-11

3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

3.1. Wygląd zewnętrzny. Powierzchnia licowa okładziny ściennej powinna być równa i gładka, bez pęknięć i pęcherzy. W okładzinie nie powinno występować rozwarstwienie między warstwą poli(chlorku winylu), a papierem. Barwa i wzór powierzchni licowej powinny być zgodne z wzorcem zawartym w dokumentacji technicznej i zamówieniem odbiorcy.

3.2. Zestawienie wymagań i metod badań — wg tabl. 1.

Tablica 1

Rodzaj wskaźnika	Wielkość wskaźnika	Metoda badania wg
a) Szerokość arkuszy, cm	135 ±2; 200 ±2	PN-75/ B-04270
b) Grubość całkowita, mm	0,9 ±0,1	
c) Grubość warstwy poli(chlorku winylu), mm nie mniej niż	0,4	
d) Masa, g/m ²	850 ±85	

ed. tabl. 1

Rodzaj wskaźnika	Wielkość wskaźnika	Metoda badania wg
e) Zapach	niedopuszczalny, ostry i drażniący	PN-75/ B-04270
f) Giętkość badana na przecie o średnicy 10 mm, w 20°C	niedopuszczalne powstawanie rys i pęknięć po stronie licowej	
g) Zawartość części lotnych, %, nie więcej niż	3	
h) Odporność na działanie środków myjących i substancji chemicznych	brak trwałych zmian po badaniu	
i) Nasiąkliwość w wodzie, mg/cm ² , nie więcej niż	1	BN-75/ 6701-02
j) Odporność na działanie światła wg skali niebieskiej, nie mniej niż	5	

3.3. Wymagania higieniczne. Wyrób wymaga oceny higienicznej dokonywanej przez Państwowy Zakład Higieny dla danej receptury i technologii produkcji w zakresie możliwości stosowania w pomieszczeniach przeznaczonych do stałego pobytu ludzi.

3.4. Stopnie jakości. W okładzinie ściennej spełniającej wymagania podane w 3.1; 3.2 i 3.3 rozróżnia się dwa stopnie jakości 1 i 2, w zależności od liczby wad powierzchni licowej, scharakteryzowanych w tabl. 2.

Tablica 2

Rodzaj wady	Dopuszczalna liczba wad na długości 10 m			
	jakość 1		jakość 2	
	przy szerokości, cm			
	135	200	135	200
Rozproszone, punktowe niedodruki	Powierzchnia licowa nie powinna wykazywać żadnych widocznych wad z odległości 1 m		18	21
Miejscowe wady wzoru o długości powyżej 5 do 40 mm			12	16
Plamy — o wymiarach 2 do 30 mm (powyżej)			3	6

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Lniarskiego
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Włókiennictwa dnia 14 czerwca 1989 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1990 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 7/1989, poz. 18)

cd. tabl. 2

Rodzaj wady	Dopuszczalna liczba wad na długości 10 m			
	jakość 1		jakość 2	
	przy szerokości, cm			
	135	200	135	200
Odchylenie intensywności i odcienia barwy na szerokości wyrobu	Powierzchnia licowa nie powinna wykazywać żadnych widocznych wad z odległości 1 m		Každy przypadek	
Odchylenie intensywności i odcienia barwy w stosunku do wzorca	dopuszczalne odpowiadające kontrastowi szarej skali do oceny zmiany barwy — PN-86/P-04906		wg wzorca 2	
W sztukach krótszych liczba błędów powinna być proporcjonalnie mniejsza, w dłuższych może być proporcjonalnie większa. Metoda badania wg PN-75/B-04270 p. 2.2.				

3.5. Ustalenie stopnia jakości. Na podstawie wyników z okresowych badań laboratoryjnych okładziny ściennej i stwierdzonej liczby wad w każdej sztuce należy zgodnie z 3.1; 3.2; 3.3 i 3.4 ustalić stopień jakości każdej sztuki okładziny.

W przypadku stwierdzenia w sztuce cech odpowiadających różnym stopniom jakości ustalić stopień wg cech kwalifikujących sztukę do niższego stopnia jakości.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Znakowanie sztuk (arkuszy). Okładzina ścienna powinna być oznaczona za pomocą przywieszek przymocowanych trwale do wyrobu.

Przywieszki powinny zawierać co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres producenta,
- numer sztuki,
- oznaczenie wg 2.1,
- szerokość,
- długość,
- gatunek,
- datę produkcji,
- cenę jednostkową,
- znak kontroli jakości,
- sposób stosowania i konserwacji oraz napis ostrzegawczy — „chronić przed mrozem”.

4.1.2. Zwijanie. Okładzinę ścienną należy zwijać stroną użytkową na zewnątrz na tuleje o średnicy 80 mm i długości co najmniej równej szerokości okładziny, w rulony i okleić taśmą klejącą. Powstały rulon należy owinąć w papier lub folię i okleić taśmą klejącą.

W przypadku pakowania w papier należy na opakowaniu przymocować przywieszkę o treści jak w 4.1.1. Masa rulonu nie powinna przekraczać 52 kg przy szerokości 1,35 m; 76 kg — przy szerokości 2,0 m. Naj-

mniejsza dopuszczalna długość odcinka okładziny ściennej — 2,5 m.

4.2. Przechowywanie. Rulony okładziny powinny być przechowywane w pozycji poziomej w pomieszczeniach suchych, przewiewnych i nienasłonecznionych, w temperaturze 5 do 25°C, w warunkach zabezpieczających przed zawilgoceniem, zabrudzeniem, uszkodzeniem mechanicznym lub chemicznym z zachowaniem obowiązujących przepisów przeciwpożarowych. Rulony należy składować do wysokości 5 warstw.

4.3. Transport. Rulony okładzin należy przewozić w pozycji poziomej krytymi środkami transportowymi, w warunkach zabezpieczających przed uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi, zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi¹⁾. Wysokość składowania w środkach transportowych — do 5 warstw. Przy załadunku i wyładunku rulonów okładziny nie należy rzucać, gdyż może to spowodować szczególnie w okresie niskich temperatur, popękanie lub porysowanie stwardniałej warstwy tworzywa.

5. BADANIA ODBIORCZE

5.1. Skład i liczność partii. Partia przedstawiona do badań powinna zawierać rulony okładziny tego samego rodzaju, wzoru, barwy i jakości. Liczność partii nie powinna przekraczać 1000 sztuk.

5.2. Rodzaje badań. Przy odbiorze partii należy stosować następujące rodzaje badań:

a) oględziny zewnętrzne polegające na sprawdzeniu zgodności oznakowania opakowania z 4.1,

b) badanie wyglądu zewnętrznego i wymiarów polegające na sprawdzeniu zakwalifikowania okładziny do odpowiedniej jakości na podstawie wad wyglądu zewnętrznego zgodnie z 3.4 i 3.5 oraz wymiarów zgodnie z 3.2a) ÷ c),

c) badania laboratoryjne, w przypadkach wątpliwych i ekonomicznie uzasadnionych, polegające na sprawdzeniu zgodności partii ze wskaźnikami podanymi w 3.2d) ÷ j).

5.3. Pobieranie próbek

5.3.1. Pobieranie sztuk do badań wyglądu zewnętrznego i wymiarów. Z partii przedstawionej do odbioru należy pobrać sztuki kontrolne w liczbie uzależnionej od liczby sztuk w partii, zgodnie z PN-79/N-03021 tabl. 1 przy dwustopniowym planie badań, poziomie kontroli — specjalnym S-4 i wadliwości dopuszczalnej 4%. Sztuki kontrolne należy typować z partii sposobem losowym na ślepo wg PN/N-03010 p. 2.2. Dwustopniowe plany badań dla kontroli normalnej, obostrzonej i ulgowej podano w tabl. 3.

5.3.2. Pobieranie sztuk do badań laboratoryjnych. W przypadku przeprowadzania badań laboratoryjnych należy ze sztuk pobranych wg 5.3.1 pobrać losowo 3 sztuki.

Wynik badania należy uznać za dodatni, jeżeli wynik każdego badania jest zgodny z wymaganiami normy.

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe p. 2.

Tablica 3

Liczność partii, sztuk	Kontrola, normalna			Kontrola obostrzona			Kontrola ulgowa		
	liczność próbek ¹⁾	liczba kwalifikująca	liczba dyskwalifikująca	liczność próbek ¹⁾	liczba kwalifikująca	liczba dyskwalifikująca	liczność próbek ¹⁾	liczba kwalifikująca	liczba dyskwalifikująca
do 500	$\frac{8}{16}$	$\frac{0}{1}$	$\frac{2}{2}$	$\frac{13}{26}$	$\frac{0}{1}$	$\frac{2}{2}$	$\frac{3}{6}$	$\frac{0}{0}$	$\frac{2}{2}$
501÷1000	$\frac{13}{26}$	$\frac{0}{3}$	$\frac{3}{4}$	$\frac{13}{26}$	$\frac{0}{1}$	$\frac{2}{2}$	$\frac{5}{10}$	$\frac{0}{0}$	$\frac{3}{4}$

¹⁾ Nad kreską podano licznosc próbek w pierwszym stopniu badania, a pod kreską łączną licznosc próbek w obu stopniach badania.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Ocena sztuki. Badaną sztukę należy uznać za dobrą jeżeli wszystkie przeprowadzone badania dały wyniki dodatnie.

5.4.2. Ocena partii. Partię wyrobu należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbie pierwszego stopnia badania jest mniejsza lub równa liczbie kwalifikującej podanej w pierwszym stopniu badania wg tabl. 3 i w przypadku przeprowadzania badań laboratoryjnych pozostałe badania dały wyniki dodatnie.

Partię wyrobu należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbie pierwszego stopnia badania jest równa lub większa od liczby dyskwalifikującej w pierwszym stopniu bada-

nia wg tabl. 3 lub jakiegokolwiek badanie laboratoryjne dało wynik ujemny.

Jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbie pierwszego stopnia badania jest większa od liczby kwalifikującej i mniejsza od liczby dyskwalifikującej, należy przejść do drugiego stopnia badania.

Partię wyrobu należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli otrzymana łączna liczba sztuk niedobrych jest mniejsza lub równa liczbie kwalifikującej podanej w drugim stopniu badania wg tabl. 3.

Partię wyrobu należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli otrzymana łączna liczba sztuk niedobrych jest równa lub większa od liczby dyskwalifikującej podanej w drugim stopniu planu badania wg tabl. 3.

K O N I Ę C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca projekt normy — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Lniarskiego, Oddział w Łodzi.

2. Normy i dokumenty związane

PN-75/B-04270 Wykładziny podłogowe z polichlorku winylu. Badania

PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

PN-86/P-04906 Wyznaczanie odporności wybarwień. Szare skale do oceny odporności wybarwień

BN-75/6701-02 Materiały podłogowe z tworzyw sztucznych. Metody przyspieszonego badania odporności na działanie światła

Branżowe Zasady Budowy Kodu Towarowo-Materiałowego KTM, Przedsiębiorstwo Usług Informatycznych, Mikołów, 1980

Ustawa z dnia 15 listopada 1983 r. Prawo przewozowe. (Dz. U. nr 53, poz. 272 z 1984 r.)

Regulamin Przedsiębiorstwa Polskie Koleje Państwowe o ładowaniu i zabezpieczaniu przesyłek towarowych (Dz. TiZK nr 9, poz. 68 z 1983 r.)

Zarządzenie Ministra Komunikacji z dnia 7 marca 1963 r. w sprawie ładowania samochodów ciężarowych i przyczep (Mon. Pol. nr 24/1963, poz. 123 i Mon. Pol. nr 35/1968, poz. 250)

3. Symbol wg SWW — 1365-14.

4. Autorzy projektu normy — mgr inż. Maria Kieruczenko, mgr inż. Maria Grzesiak — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Lniarskiego, Oddział w Łodzi.