

MATERIAŁY WŁÓKIENNICZE POWLEKANE INNymi TWORZYWAMI	NORMA BRANŻOWA	BN-81
	Cerata stołowa	6391-02
		Zamiast BN-67/6391-02
		Grupa katalogowa 1026

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest cerata stołowa z nadrukiem, otrzymywana przez jednostronne powlekanie nośnika włókienniczego (tkaniny lub dzianiny) pastami przygotowanymi z pokostu lnianego i komponentów.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Ceratę stołową stosuje się do wykładania stołów i innych sprzętów kuchennych.

1.3. Określenia

1.3.1. nalepy — widoczne, przyklepione do powleczenia: skóry pokostowe, grudki niedostatecznie rozartych surowców sypkich, pęki tkaninowe, skupiska włókien w postaci waty pochodzące z drapania tkaniny oraz powleczone wady dzianiny w postaci pętli powstałych w wyniku wrobienia w dzianinę luźnej nitki zerwanego wątku.

1.3.2. pokryta nitka — luźna nitka na nośniku pokryta pastami powlekającymi.

1.3.3. brak jednej nitki osnowowej lub wątkowej — pokryta pastami powlekającymi wada nośnika w postaci braku jednej nitki osnowy lub wątku.

1.3.4. zgrubienia wątku lub osnowy — pokryta pastami powlekającymi wada nośnika powstała wskutek użycia przędzy o innej grubości lub wetkania więcej niż jednej nitki wątkowej.

1.3.5. plamy w lakierze — miejscowe pokrycie grubszą warstwą lakieru.

1.3.6. Pozostałe określenia — wg PN-75/C-89110.01 i 16.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział

2.1.1. Typy. W zależności od rodzaju zastosowanego nośnika włókienniczego, rozróżnia się:

— ceratę na tkaninie, oznaczaną jako „cerata stołowa”,

— ceratę na dzianinie, oznaczaną jako „cerata stołowa na dzianinie”.

2.1.2. Gatunki. W zależności od jakości wykonania, ceratę stołową dzieli się na 3 gatunki: I, II i IV.

2.2. Przykład oznaczenia ceraty stołowej na dzianinie, o szerokości 120 cm, gatunku II:

CERATA STOŁOWA NA DZIANINIE 120 II
BN-81/6391-02

3. WYMAGANIA

3.1. Wygląd zewnętrzny. Cerata stołowa powinna być jednolicie powleczona pastami pokostowymi. Nałożone powłoki powinny szczelnie przylegać na całej powierzchni podłoża, nie wykazując rozwarstwienia.

Dopuszcza się występowanie nie powleczonych brzegów na całej długości rolki o szerokości najwyżej 1 cm dla gatunku I i II, a najwyżej 2 cm dla gatunku IV.

Cerata gatunku I nie powinna mieć wyraźnie widocznej i wyczuwalnej chropowatości.

3.2. Barwa i wzór. Cerata stołowa powinna mieć wyraźny wzór jedno- lub wielokolorowy. Barwa tła oraz nadruku — wg aktualnych możliwości producenta.

W gatunku I i II dopuszcza się występowanie nie rażących smug w druku i lakierze. Występowania smug w gatunku IV nie normalizuje się.

3.3. Dopuszczalne wady powierzchni (zasadnicze i niezasadnicze) — wg tabl. 1.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB
dnia 30 lipca 1981 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1982 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 19/81 poz. 77)

Tablica 1

Lp.	Nazwa wady	Dopuszczalne wady powierzchni					
		niezasadnicze	zasadnicze	niezasadnicze	zasadnicze	niezasadnicze	zasadnicze
		Gatunki					
		I		II		IV	
1	Nalepy o łącznej powierzchni, cm ² Wielkość jednego nalepu, cm ² , nie więcej niż	0,1 ÷ 0,5 0,5	0,6 ÷ 3 1	0,1 ÷ 0,5 0,5	0,6 ÷ 3 2	0,5 ÷ 2 2	2,1 ÷ 3 5
2	Pokryta nitka o długości (mierzo- na w prostej linii), cm	2 ÷ 5	5,1 ÷ 15	3 ÷ 5	5,1 ÷ 15	5 ÷ 15	15,1 ÷ 25
3	Brak jednej nitki o długości, cm	10 ÷ 20	—	20 ÷ 25	—	25 ÷ 50	—
4	Zgrubienia wątku lub osnowy	dopuszcza się	×	dopuszcza się	×	×	×
5	Zalanie obrzeży farbą, zamazy, niedodruki, zaniki nadruku, pla- my w lakierze o łącznej po- wierzchni, cm ²	2 ÷ 5	5,1 ÷ 15	2 ÷ 5	5,1 ÷ 15	5 ÷ 15	15,1 ÷ 50
6	Rysy barwne w nadruku i rysy me- chaniczne w lakierze na długości, cm	5 ÷ 15	—	5 ÷ 15	—	powyżej 15	—
7	Rysy mechaniczne w barwie tła na długości, cm	2 ÷ 5	5,1 ÷ 50	2 ÷ 5	5,1 ÷ 50	powyżej 50	—
8	Rozraportowanie wzoru, na długo- ści, mm	1 ÷ 3	—	1 ÷ 3	—	powyżej 3	—
9	Zachlapania, mm	1 ÷ 2	—	2 ÷ 3	—	3 ÷ 5	—
10	Uszkodzenia a) poklejenia i zlepienia o łącznej powierzchni, cm ²	×	2 ÷ 4	2 ÷ 4	4,1 ÷ 15	4 ÷ 15	15,1 ÷ 30
	b) zagniecenia i załamania bez uszkodzenia powierzchni	nierażące	×	nierażące	×	wyraźnie widoczne	×
	c) zaprasowania nie powodujące dziur o długości, cm	×	2 ÷ 10	×	2 ÷ 10	×	10 ÷ 20
11	Falistość obrzeża	dopuszcza się	×	dopuszcza się	×	dopuszcza się	×
12	Zabrudzenia lewej strony ceraty na brzegach i przebicia	dopuszcza się	×	dopuszcza się	×	dopuszcza się	×

— oznacza, że wielkości wady nie określa się.

× oznacza, że wada ze względu na swój charakter nie może być traktowana jako zasadnicza lub niezasadnicza.

3.4. Dopuszczalna liczba wad powierzchni — wg tabl. 2. Tablica 2

Wady powierzchni	Gatunki		
	I	II	IV
zasadnicze	2/11 m	5/11 m 1/1 m	10/11 m 2/1 m
niezasadnicze	10/11 m 1/1 m	15/11 m 2/1 m	30/11 m 3/1 m

3.5. Wymiary — wg tabl. 3. Tablica 3

Lp.	Wymiary	Typ ceraty	
		na tkaninie	na dzianinie
1	Szerokość, cm	95 ÷ 150	100 ÷ 120
		stopniowanie co 5 cm odchyłki ±2,0 cm	
2	Długość, m a) odcinka; co najmniej b) rolki	1	11 ÷ 22

Partia ceraty stołowej może składać się ze wszystkich szerokości, bez określenia udziału procentowego.

3.6. Liczba odcinków w jednostce opakowania powinna wynosić dla poszczególnych gatunków najwyżej:

- I — 4,
- II — 5,
- IV — 10.

W partii ceraty dopuszcza się nie więcej niż 50 % rolek ceraty składających się z podanej liczby odcinków.

3.7. Pozostałe wymagania — wg tabl. 4. Tablica 4

Wymagania	Typ ceraty	
	na tkaninie	na dzianinie
a) Masa 1 m ² , g, co najmniej	370	340
b) Wytrzymałość na rozciąganie, daN (kG), co najmniej — wzdłuż wątku — wzdłuż osnowy	40 (41) 25 (25)	
c) Przemakalność powłoki	brak śladów wody	
d) Odporność na tarcie na mokro	powierzchnia ceraty oraz wygląd tkaniny bawełnianej bez zmian	
e) Odporność na starzenie	odporna	
f) Wytrzymałość połączeń powłoki z nośnikiem metodą rozwarstwiania daN (kG), co najmniej	1 (1)	
g) Przylepność powłoki	brak sklejenia	
h) Odporność na wielokrotne zginanie powłoki kryjącej, liczba cykli zginania, co najmniej	1000	

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Ceratę stołową należy zwijać w rolki na usztywniacze z tworzyw sztucznych lub drewniane o długości odpowiadającej szerokości ceraty, prawą stroną do wewnątrz. Rolki należy oklejać taśmą podgumowaną lub taśmą papierową powleczoną klejem o szerokości 60 mm wg PN-75/P-50551. Dopuszcza się stosowanie innych rodzajów taśm, pod warunkiem że ich przyczepność do ceraty będzie nie gorsza niż ww. taśm.

Na każdej rolce, na jej końcu po lewej stronie, należy nanieść w postaci czytelnych nadruków co najmniej:

- a) nazwę lub znak producenta,
- b) oznaczenie wg 2.2,
- c) liczbę metrów i odcinków,
- d) datę produkcji,
- e) cenę detaliczną.

Na końcu każdego odcinka należy umieścić znak KJ, długość w m i gatunek.

Na początku każdego odcinka należy umieścić znak KJ i gatunek.

Do każdej rolki należy przymocować (z zabezpieczeniem plombą) etykietę wzmocnioną oczkiem, zawierającą dane wg a) ÷ e).

Znakowanie powinno być zgodne z PN-76/O-79252.

4.2. Formowanie jednostek ładunkowych. W przypadku stosowania paletyzacji, jednostki ładunkowe należy formować na paletach o wymiarach 800 × 1200 wg PN-75/M-78216.

Konstrukcja palet powinna umożliwiać ustawienie rolek w pozycji pionowej. Ładunek powinien być zabezpieczony przed przesuwaniem się, deformacją i zanieczyszczeniem.

4.3. Przechowywanie. Ceratę stołową należy przechowywać w pomieszczeniach suchych i przewiewnych w temperaturze 10 ÷ 25 °C. Rolki ceraty ustawiać pionowo na przewiewnych drewnianych pomostach lub półkach, tak aby rolki luźno stykały się ze sobą.

4.4. Transport. Ceratę stołową należy przewozić krytymi, czystymi i przewietrzonymi środkami transportu, w rolkach ustawionych pionowo, luźno stykających się. Dopuszcza się przewożenie rolek ułożonych w środkach transportowych warstwami, pod warunkiem że czas transportu liczony do chwili wyładunku, nie przekroczy 24 h.

Temperatura wewnątrz środków transportu nie powinna być niższa niż -5 °C.

Rolki powinny być zabezpieczone przed przesuwaniem.

W okresach zimowych przy załadunku i wyładunku oraz w transporcie należy ceratę zabezpie-

czyć przed zginaniem, skręcaniem i zgniataniem. W czasie załadunku, wyładunku i transportu należy ceratę chronić przed zamoczeniem lub zawilgoceniem.

Transport powinien odbywać się zgodnie z aktualnymi Przepisami o ładowaniu i wyładowaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej oraz Instrukcją o ładowaniu samochodów ciężarowych i przyczep.

5. BADANIA

5.1. Program badań

5.1.1. Badania pełne obejmują:

- a) sprawdzenie pakowania i znakowania (4.1),
- b) sprawdzenie wyglądu zewnętrznego (3.1 ÷ 3.4),
- c) sprawdzenie wymiarów (3.5),
- d) sprawdzenie liczby odcinków (3.6),
- e) sprawdzenie masy 1 m² (3.7a),
- f) sprawdzenie wytrzymałości na rozciąganie (3.7b),
- g) sprawdzenie przemakalności powłoki (3.7c),
- h) sprawdzenie odporności na tarcie na mokro (3.7d),
- i) sprawdzenie odporności na starzenie (3.7e),
- j) sprawdzenie wytrzymałości połączeń powłoki z nośnikiem metodą rozwarstwiania (3.7f),
- k) sprawdzenie przylepności powłoki (3.7g),
- l) sprawdzenie odporności na wielokrotne zginanie powłoki kryjącej (3.7h).

Badania pełne należy wykonywać przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych, jak również dla okresowej kontroli produkcji, która powinna być wykonywana co najmniej raz na 6 miesięcy.

5.1.2. Badania niepełne obejmują sprawdzenia wg 5.1.1a) ÷ h) i k). Badania niepełne należy wykonywać dla każdej wyprodukowanej partii cerat.

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczność partii. Partię stanowi nie więcej niż 15 000 m, tj. około 1500 rolek ceraty stołowej tego samego typu, przygotowanych do jednorazowego odbioru.

5.2.2. Sposób pobierania próbek. Z partii należy pobrać rolki sposobem losowym na ślepo wg PN/N-03010.

5.2.3. Poziom kontroli — II ogólny wg PN-79/N-03021 tabl. 1.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna — maksimum 4 ‰.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plany badania dla kontroli normalnej — wg tabl. 5. Wybór i stosowanie planów badania dla kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia — wg PN-79/N-03021.

Tablica 5

Liczność partii	Liczność próbki	Liczba kwalifikująca m_1	Liczba dyskwalifikująca m_2
sztuk rolek			
do 150	20	2	3
151 ÷ 280	32	3	4
281 ÷ 500	50	5	6
501 ÷ 1200	80	7	8
powyżej 1200	125	10	11

Sprawdzenie wymagań wg 3.1 ÷ 3.4, 3.5, 3.6 i 4.1 należy wykonać na wszystkich rolkach pobranych wg tabl. 5. Po sprawdzeniu tych wymagań, spośród rolek, które przeszły badania z wynikiem pozytywnym, należy pobrać w sposób losowy na ślepo 3 rolki do sprawdzenia pozostałych wymagań. Do przeprowadzenia badań należy wyciąć próbki o pełnej szerokości ceraty i długości 0,8 m, w ilości wynikającej z poszczególnych metod badań.

5.3. Przygotowanie próbek do badań — wg PN-75/C-89058.

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie pakowania i znakowania należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

5.4.2. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego polega na stwierdzeniu zgodności ceraty z wymaganiami podanymi w 3.1 ÷ 3.4.

Oględziny przeprowadza się nieuzbrojonym okiem na całej długości rolki rozwiniętej na stole brakarskim. Ujawnione wady wpływają na klasyfikację tylko wtedy, gdy występują na prawej stronie ceraty położonej na stole.

5.4.3. Sprawdzenie długości i szerokości — wg PN-75/C-89058. Pomiar długości należy przeprowadzić przymiarem stalowym z podziałką centymetrową, zamocowanym na stole brakarskim.

5.4.4. Sprawdzenie przemakalności powłoki należy przeprowadzić na aparacie Schoppera lub innym aparacie do badania przemakalności o tej samej zasadzie działania wg PN-55/C-04262, stosując ciśnienie 9,8 kPa (100 cm H₂O) i czas trzymania próbki pod ciśnieniem wody 10 min.

Podczas badania na powierzchni próbki nie powinny wystąpić ślady wody.

5.4.5. Sprawdzenie odporności na tarcie na mokro — wykonać wg PN-75/C-89058 metodą A.

5.4.6. Sprawdzenie odporności na starzenie — wg PN-75/C-89058. Elastyczność próbek po starzeniu należy sprawdzić następująco: próbki zgiąć o 180° między palcami, pokryciem na zewnątrz i sprawdzić nieuzbrojonym okiem, czy nie nastąpiły pęknięcia powłoki.

Spośród badanych 3 próbek co najmniej 2 nie powinny wykazywać pęknięcia.

5.4.7. Sprawdzenie wytrzymałości połączeń powłoki z nośnikiem wykonać wg PN-75/C-89058 metodą A.

5.4.8. Sprawdzenie odporności na wielokrotne zginanie powłoki kryjącej — wg PN-74/P-22135.

5.4.9. Opis pozostałych badań — wg PN-75/C-89058.

5.5. Ocena wyników badań. Rolkę ceraty należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli

wszystkie przeprowadzone badania dadzą wynik pozytywny.

Partię ceraty należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba rolek niezgodnych z normą, w próbce pobranej do badań, jest mniejsza lub równa liczbie kwalifikującej podanej w tabl. 5.

W przeciwnym przypadku należy powtórzyć te badania, które dały wynik negatywny na ponownie pobranej próbce.

Jeżeli powtórne badania dadzą wynik negatywny, należy partię uznać za niezgodną z wymaganiami normy i odrzucić.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zakłady Tworzyw Sztucznych CEFOL-ERG.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-67/6391-02

- a) zaktualizowano produkowany asortyment cerat,
- b) zweryfikowano określenia niektórych wad zgodnie z PN-75/C-89110,
- c) wyeliminowano wymagania określające grubość,
- d) zaktualizowano wytyczne w zakresie pakowania i transportu,
- e) wprowadzono kontrolę wg PN-79/N-03021,
- f) zaktualizowano metody badań wg PN-75/C-89058.

3. Normy i dokumenty związane

PN-55/C-04262 Tkaniny gumowe. Oznaczanie przekałności za pomocą aparatu Schoppera

PN-75/C-89058 Tkaniny powlekane plastyfikowanym polichlorkiem winylu. Metody badań

PN-75/C-89110.01 Wyroby z tworzyw sztucznych. Wady technologiczne wyrobów powlekanych

PN-75/C-89110.16 Wyroby z tworzyw sztucznych. Wady technologiczne wyrobów z nadrukiem

PN-75/M-78216 Palety ładunkowe płaskie jednopłytowe czterowiejsiowe bez skrzydeł drewniane 800×1200-EUR

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

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

PN-76/Q-79252 Transportowe. jednostki opakowaniowe. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe

PN-74/P-22135 Skóry wyprawione. Wyznaczanie odporności na wielokrotne zginanie

PN-75/P-50551 Taśma papierowa powleczona klejem
Przepisy o ładowaniu i wyladowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej. Załącznik nr 10 DKP (Dz. TiZK z 1968 r. nr 4 poz. 10) wraz z późniejszymi zmianami

Instrukcja o ładowaniu samochodów ciężarowych i przyczep. Załącznik do Zarządzenia Ministra Komunikacji z dnia 7 marca 1963 r. (Mon. Pol. nr 24 poz. 123 z 1963 r.)

4. Symbol wg SWW — 1361-81.

5. Porównanie określeń wad wg BN-67/6391-02 i BN-81/6391-02

Lp.	Nazwa wady wg BN-67/6391-02	Nazwa wady wg BN-81/6391-02
1	Nalepy	Nalepy
2	Pokryta nitka	Pokryta nitka
3	Brak jednej nitki osnowowej	Brak jednej nitki
4	Zrywy wielonitkowe • 2 ÷ 4 nitek	Wadę wyeliminowano
5	Zgrubienia wątku lub osnowy	Zgrubienia wątku lub osnowy
6	Zamazania i plamy w nadruku i niedodruki, plamy w lakierze	Zalanie obrzeży farbą, zamazy, niedodruki, zaniki nadruku, plamy w lakierze
7	Rysy w nadruku i lakierze	Rysy barwne w nadruku i rysy mechaniczne w lakierze
8	Rysy w barwie tła	Rysy mechaniczne w barwie tła
9	Brak raportu wzoru, przesunięcie raportu wzoru	Rozraportowanie wzoru
10	Zacieki farb przy figurach wzoru	Zachłapania
11	Poklejenia, zlepienia i zabrudzenia	Uszkodzenia a) poklejenia i zlepienia
12	Zagniecenia i załamania bez uszkodzenia powierzchni	b) zagniecenia i załamania bez uszkodzenia powierzchni
13	Zaprasowania nie powodujące dziur	c) zaprasowania nie powodujące dziur
14	Falisty brzeg	Falistość obrzeża
15	Zabrudzenia lewej strony ceraty na brzegach	Zabrudzenia lewej strony ceraty na brzegach i przebicia