

PAPIERNICTWO	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Preszpan introligatorski	7325-01
		Zamiast BN-67/7325-01
		Grupa katalogowa IX 72 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest preszpan przeznaczony do celów introligatorskich i galanteryjnych.

1.2. Normy i dokumenty związane

PN-61/P-50067 Produkty przemysłu papierniczego. Badania techniczne. Klimatyzowanie próbek laboratoryjnych

PN-62/P-50080 Produkty przemysłu papierniczego. Badania techniczne. Pobieranie próbek wytworów i przetworów papierniczych w postaci arkuszy

BN-65/7162-01 Opakowania wytworów i przetworów papierniczych. Pokrywy i ramki

BN-67/7350-01 Wytwory papiernicze. Pakowanie, przechowywanie i transport

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

Systematyczny Wykaz WYROBÓW, tom II. GUS. Wydawnictwo Katalogów i Cenników. Warszawa, 1968

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podstawowy podział i oznaczenie — wg SWW podbranza 1815-115, przy czym oznaczenie należy uzupełniać po kresce ukośnej symbolami wg 2.2 ÷ 2.5.

2.2. Grubość. Preszpan produkuje się w grubościach 0,4 ÷ 2,0 mm stopniowanych co 0,1 mm.

¹⁾ Symbol wg SWW: 1815-115.

2.3. Barwy. Preszpan produkuje się w barwach dowolnych uzgodnionych między producentem i odbiorcą.

2.4. Powierzchnia. Preszpan produkuje się o powierzchni matowej lub gładzonej.

2.5. Wymiary. Preszpan produkuje się w arkuszach o wymiarach podanych w tablicy lub o wymiarach uzgodnionych między producentem i odbiorcą.

2.6. Przykład oznaczenia preszpanu introligatorskiego 1815-115 o grubości 1,2 mm, pomarańczowego (pom.), gładzonego (gl.), w arkuszach o wymiarach 680×980 mm:

PRESZPAN INTROLIGATORSKI
1815-115/1,2-pom-gl-680×980 BN-72/7325-01

3. WYMAGANIA

Wymagania podano w tablicy na str. 2.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Preszpan introligatorski pakuje się wg BN-67/7350-01 p. 2.2.22 z tym warunkiem, że do formowania bel należy używać pokryw żeberkowych prostokątnych z desek okorkowych nr 10 wg BN-65/7162-01. Brzegi beli mogą być wzmocnione deskami okorkowymi.

4.2. Przechowywanie i transport — wg BN-67/7350-01.

Instytut Celulozowo-Papierniczy

Ustanowiona przez Zjednoczenie Przemysłu Celulozowo-Papierniczego w porozumieniu z Instytutem Celulozowo-Papierniczym dnia 27 marca 1972 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji, metod badań i obrotu od dnia 1 października 1972 r. (Dz. Norm. i Miar nr 3/1972 poz. 4)

Wymagania

Wyszczególnienie		Jednost- ka miary	Wymagania																	Sposób sprawdzenia wg	
Arku- sze	wymiary	mm	630×930 lub inne według uzgodnionego zamówienia																	PN-55/P-50127	
	dopuszczalne odchyłki wymiarów		±2																		
	dopuszczalne różnice długości przekątnych		3																		
Surowce	skład surowców włóknistych		—	zawartość podstawowych surowców włóknistych powinna być zgodna z aktualną recepturą obowiązującą w przemyśle celulozowo-papierniczym																	PN-55 P-04040
Włas- ności fizyczne	grubość		mm	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,7	1,8	1,9	2,0	PN-65 P-50130
	dopuszczalne odchyłki grubości			±0,05																	
	gęstość pozorna (ciężar objętościowy), nie mniej niż	matowego	g/cm³	0,9																	
		gładzonego		0,9								1,0									
	siła łamania na dynamometrze średnio z obu kierunków, nie mniej niż		kG	12	18	25	40	60	80	90	100	120	140	160	180	200	230	260	300	340	BN-72/7332-01 załącznik 1
	wilgotność, nie więcej niż		%	9																	PN-65/P-50150
	nasiąkliwość wagowa po 2 godz moczenia w wodzie destylowanej ¹⁾ , nie więcej niż		%	55					45												PN-65/P-50153
	powierzchnia wg PN-55/P-02002		—	matowa lub gładzona według uzgodnionego zamówienia																	PN-51 P-04004
	barwa wg PN-55/P-02002		—	jednolita, dowolna według uzgodnionego zamówienia																	
Wady	naderwania, wyrwania, faldy, pofalowania, smugi, plamy, oraz niezmielone pęczki włókien		—	niedopuszczalne																	

¹⁾ Po wyjęciu próbki z wody o temperaturze 20 ± 1°C (20 ± 1°C) włożyć ją pomiędzy 3 arkusze bibuły do sączenia z każdej strony, wg BN-67/7327-04 i następnie odcisnąć wodę wałkiem metalowym (opisanym w PN-55 P-50154) jeden raz tam i jeden raz z powrotem.

5. BADANIA

5.1. Przygotowanie partii do badań. Przed przystąpieniem do badań preszpan introligatorski należy posortować na partie zawierające wytwór tej samej grubości, barwy, rodzaju powierzchni, wymiarów oraz pochodzący z tego samego zakładu produkcyjnego.

5.2. Pobieranie próbek do badań. Próbki do badań należy pobrać wg PN-62/P-50080.

Klimatyzowanie próbek — wg PN-61/P-50067.

5.3. Wykonanie badań — wg norm podanych w tablicy.

5.4. Ocena partii. Partię preszpanu introligatorskiego należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania wymienione w tablicy dadzą wynik dodatni.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/7325-01

1. Istotne zmiany w stosunku do BN-67/7325-01

- a) ograniczono ilość produkowanych grubości;
- b) zmieniono gęstość pozorną preszpanu gładzonego o grubościach od 0,9 mm;
- c) wyeliminowano parametr wytrzymałości na zerwanie;

d) wyeliminowano parametry: kąta łamania i naprężenia łamiącego;

e) wprowadzono oznaczanie siły łamania;

f) zwiększono nasiąkliwość wagową preszpanu.

2. Odpowiedniki w normach zagranicznych — nie znaleziono.