

PAPIERNICTWO	NORMA BRANŻOWA	BN-69
	Wytwory papiernicze	7329-04
	Podłoże do kredowania	Grupa katalogowa IX 66

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest podłoże przeznaczone do wyrobu papieru i kartonu kredowanego lub kolorowanego gładkiego.

2. Normy związane

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

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

3. Przykład oznaczenia podłoża do kredowania klasy III o gramaturze 80 g/m² w zwojach o szerokości 640 mm i o średnicy 650 mm:

PODŁOŻE DO KREDOWANIA IIII-80-640/650 BN-69/7329-04

4. Wymagania i badania - wg tablicy na str. 2.

5. Pakowanie, przechowywanie i transport. Podłoże do kredowania w zwojach należy pakować zgodnie z BN-67/7350-01 p. 2.2.29, 2.2.30, 2.2.31 według uzgodnionego zamówienia. Przechowywanie, transport i napisy na opakowaniach - wg BN-67/7350-01.

6. Ocena partii. Partię podłoża do kredowania należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania wymienione w tablicy dadzą wynik dodatni.

Partię podłoża do kredowania należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli chociażby jedno z badań wymienionych w tablicy da wynik ujemny.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-69/7329-04

1. Istotne zmiany w stosunku do PN-63/P-50455

a) podano tylko trzy podstawowe szerokości zwojów oraz klauzulę dopuszczającą inne szerokości po uzgodnieniu;

b) przyjęto postęp gramatur wg ISO-R58 i zgodnie z PN-60/P-50015;

c) dodatkowo określono różnice gramatury na szerokości zwoju,

d) wykreślono ciężar objętościowy jako parametr nie odgrywający decydującej roli w wykorzystaniu podłoża do kredowania;

e) obciążenie zrywające przyjęto tylko w kierunku podłużnym;

f) wykreślono wydłużenie;

g) wykreślono zawartość popiołu jako parametr technologiczny;

h) wilgotność - określono tylko górną granicę;

i) gładkość przyjęto dla każdej strony niezależnie od gramatury i klasy wytworu.

Dotychczas obowiązująca PN-63/P-50455 zostaje unieważniona z dniem 1 kwietnia 1970 r.

2. Odpowiedniki w normach zagranicznych

ZSRR ГОСТ 8861-58 Бумара - основа для мелования

Institut Celulozowo-Papierniczy

Ustanowiona przez Zjednoczenie Przemysłu Celulozowo-Papierniczego w porozumieniu z Instytutem Celulozowo-Papierniczym dnia 7 października 1969 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 kwietnia 1970 r.

(Mon. Pol. nr 51/1969 poz. 404)

Wymagania i badania

Wymagania										Badania	
Wyszczególnienie			Jednostka miary	Klasa III			Klasa V			Przygotowanie partii do badań oraz pobieranie i przygotowanie próbek do badań	Sposób sprawdzenia wg
Wymiary zwojów	szerokość		mm	640; 700; 1400 lub inna wg uzgodnionego zamówienia							PN-65/P-50127
	dopuszczalne odchyłki szerokości			±2							
	średnica zewnętrzna zwojów			600±800 wg uzgodnionego zamówienia							
	średnica wewnętrzna tulei			70 ⁺³							
	grubość ścianki tulei			10 +2,0							
Surowce	skład surowców włóknistych		-	zawartość podstawowych surowców włóknistych powinna być zgodna z przepisami obowiązującymi w przemyśle papierniczym							PN-59/P-02030
Właściwości fizyczne	gramatura		g/m ²	63; 71	80; 90	100; 140	200; 224	71	90	przed przystąpieniem do badań podłoże do kredowania należy przesortować na partie zawierające podłoże tej samej klasy, gramatury, tych samych szerokości zwojów oraz pochodzące z tego samego zakładu produkcyjnego; próbki do badań należy pobrać zgodnie z PN-62/P-50081; klimatyzowanie próbek - wg PN-61/P-50067	PN-64/P-50129
	dopuszczalne odchyłki gramatury			±3	±4	±6	±10	±3	±4		
	dopuszczalne różnice gramatury na szerokości zwoju ¹⁾		3		4		5		3		
	obciążenie zrywające w kierunku podłużnym, nie mniej niż		kG	4,0	4,5	6,0	9,0	3,7	4,0		PN-66/P-50133
	wsiakliwość powierzchniowa średnic z obu stron, oznaczona metodą Cobba w ciągu 60 sek		g/m ²	15±35							PN-65/P-50154
	białość, średnio z obu stron, oznaczona na leukometrze z filtrem niebieskim, nie mniej niż		%	78				69			BN-68/7308-10
	gładkość każdej strony oznaczona na aparacie Bekka ²⁾		sek	50±100							BN-68/7308-11
	odkształcenie liniowe oznaczone metodą kwadratów w kierunku poprzecznym; - wydłużenie po 1 godz moczenia w wodzie, nie więcej niż		%	+2,5							PN-65/P-50157
	- skurczenie po wysuszeniu zamoczonych kwadratów, nie więcej niż			-0,8							
	wilgotność nie więcej niż			8							PN-65/P-50150
	barwa wg PN-55/P-02002			biała jednolita w dostawie							PN-54/P-04004
	cechy specjalne		-	wstęga wytworu po odwinieciu zwoju powinna płasko leżeć; przezrocze powinno być równomierne							
	Wady	obrównane i skleione zerwania wstęgi oznaczone paskiem jaskrawego papieru (lub kredką) na czole zwoju, nie więcej niż		liczba	1 (jedno) na 150 mm średnicy zwoju; sklejenie powinno być trwałe w temperaturze 120°C						PN-54/P-04006
szerokość sklejenia		mm	20 ± 30								
uszkodzenia mechaniczne, jak: nierówności, obciążenia, dziury, fałdy, naderwania, wyrwania, przecięcia, zmarszczki, rozgniecenia, pęknięcia, zaplamienia oraz plamki żywiczne		-	niedopuszczalne								
cętkowatość na 1 m ² wytworu: - cętki o powierzchni 0,3±1,0 mm ² , nie więcej niż		liczba	80			nie oznacza się					
- cętki o powierzchni powyżej 1,0 do 1,5 mm ² , nie więcej niż			8								
- cętki o powierzchni 0,5 ± 1,5 mm ² , nie więcej niż			200								
- cętki o powierzchni powyżej 1,5 do 2,0 mm ² , nie więcej niż			10								
- cętki o powierzchni powyżej 1,5 lub 2,0 mm ² zależnie od klasy wytworu			niedopuszczalne								

¹⁾Przy szerokości zwoju do 1m należy wykonać dwa oznaczania po obu brzegach wstęgi, natomiast przy szerokości zwoju powyżej 1 m należy wykonać trzecie dodatkowe oznaczanie w środkowej części wstęgi.

²⁾Oznaczanie gładkości na aparacie Bekka należy wykonywać przy przepływie 100 cm³ powietrza, spadku ciśnienia z 482 na 282 mm słupa rtęci i docisku próbki wynoszącym 1 kg/cm².