

PRZETWORY PAPIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-62
	Karton silosowy	7379-01
		Grupa katalogowa IX 72

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest karton silosowy nasycany bezwoną masą asfaltową, przeznaczony do zabezpieczenia zakiszzonej zielonki.

2. Oznaczenie

KARTON SILOSOWY BN-62/7379-01

3. Normy związane

- PN-56/C-04064 Przetwory naftowe. Oznaczanie odczynu wyciągu wodnego
 PN-63/C-84104 Szkło wodne potasowe
 PN-60/C-96178 Przetwory naftowe. Asfalty przemysłowe
 PN-54/P-03001 Wytwory papiernicze. Opakowanie, przechowywanie i transport
 PN-62/P-50080 Produkty przemysłu papierniczego. Badania techniczne. Pobieranie próbek wytworów i przetworów papierniczych w postaci arkuszy
 PN-62/P-50085 Produkty przemysłu papierniczego. Badania techniczne. Protokół pobierania próbek
 PN-64/P-50599 Sznurek papierowy
 PN-59/P-96006 Wytwory papiernicze. Papier i karton obwolutowy
 Pozostałe normy związane podano w tablicy na str. 2 i 3.

4. Wymagania i badania techniczne podano w tablicy na str. 2 i 3.

5. Opakowanie, przechowywanie i transport. Karton silosowy w zwojach należy pakować zgodnie z PN-54/P-03001 p. 2.2.11 pod warunkiem, że powierzchnię toczną (pobocznice) obwiązuje się najpierw sznurkiem papierowym pojedynczym o średnicy $4 \div 5$ mm wg PN-64/P-50599, a następnie owija się w 4 warstwy papieru obwolutowego belowego o gramaturze 160 g/m^2 wg PN-59/P-96006. Zewnętrzne 2 warstwy skleja się szkłem wodnym wg PN-63/C-84104. Czoła zwojów zakleja się zewnątrz krążkiem papieru obwolutowego paczkowego o gramaturze 125 g/m^2 . Napis i strzałkę umieszcza się na powierzchni papieru obwolutowego.

Przechowywanie i transport wg PN-54/P-03001 z tym, że zwoje ustawia się w pozycji pionowej.

6. Ocena partii. Partię kartonu silosowego należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania wymienione w tablicy na str. 2 i 3 dadzą wyniki dodatnie.

Partię kartonu silosowego należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli choćby jedno z badań wymienionych w tablicy na str. 2 i 3 da wynik ujemny.

7. Postanowienia przejściowe. Do czasu ustanowienia odpowiedniej PN lub BN sprawdzanie wymagań na podłoże krepowane na karton silosowy należy przeprowadzać wg RN-61/MLiPD-31051.

K O N I E C

Załączniki 4

Instytut Celulozowo-Papierniczy
 Ustanowiona przez Zjednoczenie Przemysłu Celulozowo-Papierniczego w porozumieniu z Instytutem Celulozowo-Papierniczym dnia 14 listopada 1962 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 23 stycznia 1963 r. (Mon. Pol. nr 5/1963 poz. 26)

Wymagania i badania techniczne

Wymagania techniczne				Badania techniczne	
Własności		Jednostka miary	Klasa przetworu: III wg PN-55/P-02002	Przygotowanie partii do badań oraz pobieranie i przygotowanie próbek do badań	Sposób sprawdzenia wymagań wg
Surowce	podłoże krepowane na karton silosowy ¹⁾	-	-		załącznika 1
	asfalt bezwonny dmuchany parafina rafinowana olej solarowy				PN-60/C-96115 PN-54/C-96078
Wymiary i masa zwojów	szerokość zwojów	mm	1100	przed przystąpieniem do badań karton silosowy należy posortować na partie zawierające karton tych samych szerokości zwojów oraz pochodzący z tego samego zakładu produkcyjnego; próbki do badań należy pobrać i przygotować zgodnie z PN-62/P-50080; klimatyzowanie próbek wg PN-61/P-50067	PN-54/P-04005 z tym, że dodatkowo należy sprawdzić masę zwojów przez zważenie na wadze dziesiętnej z dokładnością do 0,2 kg
	dopuszczalne odchyłki szerokości wstęgi w zwojach		±5		
	masa zwoju	kg	50 ±5		
Własności fizyczne	gramatura	g/m ²	380		PN-64/P-50129
	dopuszczalne odchyłki gramatury		+20 -30		
	obciążenie zrywające, średnio z obu kierunków, przy rozstawieniu szczepek dynamometru na 100 mm w stanie mokrym (po moczeniu w 2-procentowym roztworze kwasu octowego, w temperaturze 20 ±1°C, w ciągu 72 godz), nie mniej niż	kg	1,9		PN-54/P-04011
	względny opór przedarcia, średnio z obu kierunków, w stanie mokrym (po moczeniu w 2-procentowym roztworze kwasu octowego, w temperaturze 20 ±1°C, w ciągu 72 godzin), nie mniej niż	G	100		PN-54/P-04015
	przepuklenie względne w stanie mokrym (po moczeniu w 2-procentowym roztworze kwasu octowego w temperaturze 20 ±1°C, w ciągu 72 godz), nie mniej niż	kg/cm ²	0,5		PN-55/P-04023
	przenikalność powietrza, w ciągu 10 min przy 250 mm słupa wody (w aparacie Schoppera), nie więcej niż	mm	5		PN-57/P-04022
	wilgotność	%	nie normalizuje się		PN-53/P-04013
	przenikalność pary wodnej w ciągu 24 godz: a) dla kartonu nie zginanego, nie więcej niż b) dla kartonu zginanego, nie więcej niż	g/m ²	30 45		załącznika 2
	zapach kartonu		niedopuszczalny jest wyraźnie wyczuwalny zapach		załącznika 3
	zawartość asfaltu w stosunku do gramatury kartonu silosowego	%	45 ÷ 60		załącznika 4
	przyplępność w temperaturze 35 ±2°C	-	nieodpuszczalna		załącznika 4
	powierzchnia (wg PN-55/P-02002)	-	krepowana		PN-54/P-04004

cd. tablicy

Wymagania techniczne				Badania techniczne	
	Własności	Jednostka miary	Klasa przetworu: III wg PN-55/P-02002	Przygotowanie partii do badań oraz pobieranie i przygotowanie próbek do badań	Sposób sprawdzenia wymagań
Właściwości fizyczne	barwa (wg PN-55/P-02002)	-	brunatnoczarna, do czarnej połyskującej	przed przystąpieniem do badań karton silosowy należy posortować na partie zawierające karton tych samych szerokości zwojów oraz pochodzący z tego samego zakładu produkcyjnego; próbki do badań należy pobrać i przygotować zgodnie z PN-62/P-50080; klimatyzowanie próbek wg PN-61/P-50067	PN-54/P-04004
	własności specjalne	-	karton powinien być równomiernie nasycony asfaltem; wstęga kartonu powinna się swobodnie odwinąć		PN-54/P-04004 z tym, że dodatkowo należy sprawdzić: - liczbę zerwań, - występowanie wad - sklejanie warstw, - nie nasycenie asfaltem
Wady	zerwanie wstęgi w zwoju - niesklejone lub sklejone na szerokości do 60 mm, według uzgodnienia z odbiorcą	-	dopuszczalne 1 miejsce zerwania w zwoju powinno być zaznaczone na czole zwoju zgodnie z PN-54/P-03001		
	nierówności obcięcia	-	niedopuszczalne		
	miejsca nie nasycone asfaltem				
	dziury, naderwania, pęknięcia, wyrwania, fałdy, przecięcia, wzajemne sklejanie się warstw i inne uszkodzenia mechaniczne				
4) Patrz Postanowienia przejściowe.					

Załącznik 1

do BN-62/7379-01

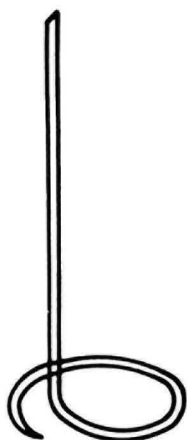
WARUNKI TECHNICZNE DLA ASFALTU BEZWONNEGO DMUCHANEGO PS-75

Temperatura mięknięcia	70 ÷ 80°C
Penetracja przy temperaturze 25°C	20 ÷ 30°C
Temperatura łamliwości, poniżej	- 6°C
Temperatura zapłonu, powyżej	250°C
Ciągliwość przy temperaturze 25°C, powyżej	2 cm
Spadek penetracji po odparowaniu, poniżej	10%
Zawartość składników nierozpuszczalnych w benzynie, poniżej	0,5%
Zawartość wody, poniżej	0,1%
Odczyn	obojętny
Zapach	obojętny

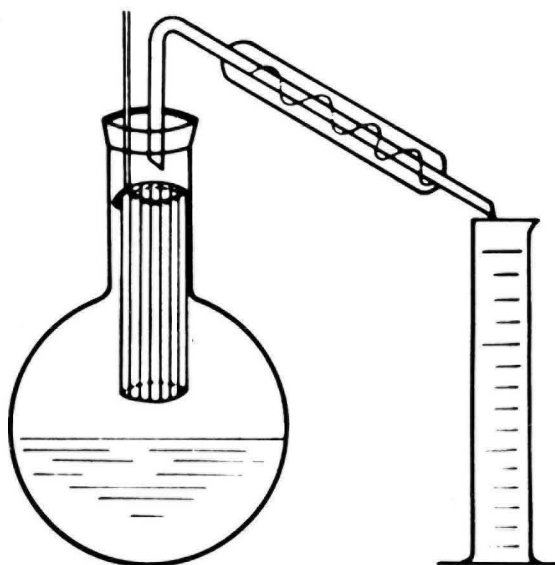
Oznaczanie odczynu wyciągu wodnego należy wykonać wg PN-56/C-04064 z uwzględnieniem uzupełnień wymienionych w PN-60/C-96178.

METODA OZNACZANIA ZAPACHU BEZWONNOŚCI

Z próbki ogólnej kartonu silosowego pobranej zgodnie z PN-62/P-50080 należy równomiernie wyciąć około 100 g kartonu w postaci pasków o wymiarach około 15×100 mm. Tak przygotowaną próbkę należy umieścić w kolbie szklanej ze szkła jenańskiego o pojemności 1000 ml z szyjką długości 150 mm i średnicy 50 mm. Kolbę zamyka się korkiem gumowym, przez który przechodzi drut o średnicy około 2 mm zaostrzony i wygięty wg rys. 1. Pocięte i odważone paski kartonu silosowego należy nawlec na drut w ten sposób, aby swobodnie zwisały. Przez korek przechodzi też rurka szklana do chłodnicy wodnej i odbieralnika. Całość zestawu przedstawiono na rys. 2.



Rys. 1. Drut do nawlekania pasków



Rys. 2. Zestaw do destylacji kartonu silosowego

Kolbę należy wypełnić do połowy wodą destylowaną, a całość aparatury montować w ten sposób, aby końce swobodnie zwisających pasków kartonu były co najmniej 50 mm nad powierzchnią wody. Następnie należy przeprowadzać destylację tak długo, aż w odbieralniku zbierze się co najmniej 250 ml destylatu, który należy badać organoleptycznie przy temperaturze nie wyższej niż 20°C . Niedopuszczalny jest wyraźnie wyczuwalny zapach.

METODA OZNACZANIA ZAWARTOŚCI ASFALTU

1. Pobranie próbki. Z próbki ogólnej pobranej zgodnie z PN-62/P-50080 należy wydzielić próbkę do oznaczania zawartości asfaltu o masie około 15 g.

Próbka powinna być pobrana równomiernie z wszystkich arkuszy próbki ogólnej w postaci małych skrawków kartonu.

2. Wykonanie oznaczania. Należy wykonać co najmniej 2 równoległe oznaczania. Do każdego oznaczania pobrać z próbki około 5 g kartonu i zważyć z dokładnością do 0,1 mg. Odważkę umieścić w aparacie ekstrakcyjnym Soxhleta i połączyć z kolbą destylacyjną o pojemności 150 ml. Do aparatu Soxhleta wlać 125 ml benzenu, aparat połączyć z chłodnicą zwrotną i ogrzewać na grzejniku elektrycznym w ten sposób, by czas między dwoma następującymi po sobie przelewami wynosił około 10 min. Ekstrahować należy tak długo, aż benzen spływający przez przelew syfonowy będzie zupełnie bezbarwny. Trwa to zwykle $7 \div 12$ godz.

Następnie należy przerwać ekstrakcję, benzen oddestylować z kolby do aparatu ekstrakcyjnego i zlewać do zlewki. Pozostały w kolbie roztwór asfaltu w benzenie przelać do parownicy porcelanowej, uprzednio wysuszonej i zważonej, spłukać kolbę kilku mililitrami czystego benzenu, a popłuczkę dołączyć do właściwego ekstraktu w parownicy. Parownicę należy umieścić na łaźni wodnej, ogrzewanej elektrycznie, odparować benzen, a pozostałość suszyć w ciągu 1 godz w suszarce w temperaturze $120 \pm 2^{\circ}\text{C}$. Po ostudzeniu otrzymaną w eksykatorze pozostałość zważyć na wadze analitycznej z dokładnością do 0,1 mg.

3. Obliczenie wyniku. Zawartość asfaltu (A) w kartonie silosowym należy obliczyć w procentach wg wzoru

$$A = \frac{(a - b)}{n} \cdot 100$$

w którym:

- a - masa parownicy wraz z asfaltem (wyciągiem benzenowym), g,
- b - masa parownicy pustej i wysuszonej, g,
- n - odważka próbki kartonu silosowego, g.

Wynik należy obliczyć z dokładnością do 0,1%. Jako wynik badania podać średnią arytmetyczną z 2 oznaczeń.

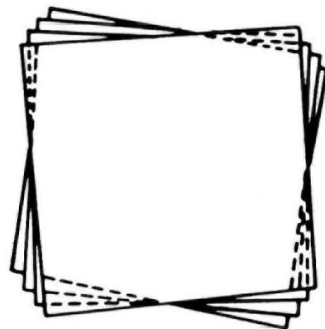
Załącznik 4

do BN-62/7379-01

METODA SPRAWDZENIA PRZYLEPNOŚCI KARTONU SILOSOWEGO

Z różnych arkuszy próbki ogólnej pobranej zgodnie z PN-62/P-50085 należy wyciąć 4 arkusiki o wymiarach 100×100 mm. Arkusiki należy złożyć w ten sposób, by naroża poszczególnych warstw były nieznacznie, około 50 mm, przesunięte względem siebie jak podano na rys. 3.

Złożone w ten sposób arkusiki należy położyć na dowolną równą powierzchnię (np. na deskę), nakryć płytką szklaną o grubości $3 \div 4$ mm i o wymiarach 120×120 mm i przycisnąć ciężarem 10 kg. Całość wstawić na 12 godz do termostatu i utrzymywać w temperaturze $35 \pm 1^{\circ}\text{C}$. Po wyjściu z termostatu cały zestaw pozostawić na przeciąg 1 godz w celu ostygnięcia, a następnie rozdzielić poszczególne warstwy kartonu, które powinny odlepić się bez trudności. Przy tej czynności niedopuszczalne jest odrywanie się powłoki impregnatu z jednej warstwy kartonu i przemieszczanie na drugą.



Rys. 3. Sposób składania próbnych arkusików