

PRZEMYSŁ PAPIERNICZY	NORMA BRANŻOWA	BN-66
	Tektura tynkowa	7331-01
		Grupa katalogowa IX 75

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest tektura jednostronnie kryta na okładziny gipsowych płyt tynkowych.

2. Przykład oznaczenia tektury tynkowej w zwojach o szerokości 1250 mm i średnicy 700 mm:

TEKTURA TYNKOWA 1250/700 BN-66/7331-01

3. Normy związane

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

Pozostałe normy związane podano w tablicy na str. 2.

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

5. Pakowanie, przechowywanie i transport. Zwoje tektury pakuje się zgodnie z BN-67/7350-01 (Z4) z tym warunkiem, że do obu otworów należy szczelnie wbić korki. Kierunek nawinięcia wstęgi tektury powinien być zaznaczony strzałką na czole zwoju.

Przechowywanie, transport i napisy na opakowaniach - wg BN-67/7350-01 z tym uzupełnieniem, że na każdym zwoju należy zaznaczyć odkształcenie liniowe w procentach.

6. Ocena partii tektury. Partię tektury tynkowej należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wyniki wszystkich badań wymienionych w tablicy będą dodatnie.

Nie stosuje się oceny ujemnej.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Oznaczanie odkształcenia liniowego. W celu łatwiejszego przerobu tektury tynkowej wprowadza się oznaczenie odkształcenia liniowego w kierunku poprzecznym jako orientacyjne.

2. Odpowiedniki w normach zagranicznych. Tymczasowe warunki techniczne radzieckie WT 262-52.

3. Uwagi do wydania II

- a) uaktualniono normy związane,
- b) poprawiono błędy,
- c) wprowadzono jednostki miar Międzynarodowego Układu Jednostek (SI).

Institut Celulozowo-Papierniczy

Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Celulozowo-Papierniczego w porozumieniu z Instytutem Celulozowo-Papierniczym dnia 30 grudnia 1966 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1967 r. (Mon. Pol. nr 17/1967 poz. 89)

Wymagania i badania techniczne

Wymagania techniczne				Badania techniczne		
Wyszczególnienie		Jednostka miary	Odmiana 1 (matowa)	Odmiana 2 (gładzona)	Przygotowanie partii do badań oraz pobranie i przygotowanie próbek do badań	Sposób sprawdzenia wg
Wymiary	szerokość zwojów tektury tzw. górnej	mm	890; 1 190			PN-65/P-50127
	szerokość zwojów tektury tzw. dolnej		950; 1 250			
	dopuszczalne odchyłki szerokości zwojów		±3			
	średnica zewnętrzna zwojów		700±1 000 według uzgodnionego zamówienia			
Surowce	skład surowców	-	zawartość podstawowych surowców powinna odpowiadać przepisom obowiązującym w przemyśle papierniczym			PN-76/P-50125
Właściwości fizyczne	gramatura	g/m ²	330		przed przystąpieniem do badań tekturę tynkową należy posortować na partie zawierające zwoje tej samej odmiany i wymiarów oraz pochodzące z tego samego zakładu produkcyjnego; próbki do badań należy pobrać i przygotować zgodnie z PN-78/P-50080; klimatyzowanie próbek wg PN-77/P-50067	PN-64/P-50129
	dopuszczalne odchyłki gramatury		+ 40 - 30			
	obciążenie zrywające w kierunku podłużnym oznaczane na pasku o szerokości 50 mm, nie mniej niż	N	588			PN-74/P-50133
	wydłużenie w kierunku podłużnym, nie mniej niż	%	1,8			
	przenikalność powietrza, oznaczana na aparacie Schoppa przy podciśnieniu słupa wody 981 Pa, nie mniej niż	$\frac{\mu\text{m}}{\text{Pa} \cdot \text{s}}$	1,70	1,36		PN-69/P-50175
	nasiąkliwość powierzchniowa wodą strony górnej tektury	%	4±13			PN-74/P-50153 z tym uzupełnieniem, że uprzednio krawędzie próbek tektury należy zanurzyć około 2 mm w roztopionej parafinie; czas zetknięcia próbek z wodą wynosi 2 min
	gładkość strony pokryciowej oznaczana aparatem Bekka, przy przepływie 100 cm ³ powietrza i przy spadku ciśnienia z 64,3 na 37,6 kPa, nie mniej niż	s	nie normalizuje się	40		BN-68/7308-11
	odkształcenie liniowe w kierunku poprzecznym, oznaczane metodą kwadratów	%	nie normalizuje się			PN-65/P-50137
	wilgotność	%	12±17			PN-65/P-50150
	barwa, wg PN-76/P-50007 - powierzchni pokryciowej	-	białokremowa (naturalna)			PN-72/P-50126 pod warunkiem, że dodatkowo należy sprawdzić: a) liczbę sklejzeń, b) występowanie wad
	- powierzchni spodniej	-	naturalna			
	powierzchnia wg PN-76/P-50007	-	matowa	jednostronnie gładka		
Wady	obrównane zerwania wstęgi oznaczone paskiem jaskrawego papieru na czole zwoju, nie więcej niż	liczba	1 (jedno) sklejone na każde 300 mm średnicy zwoju; szerokość sklejania nie większa niż 50 mm			
	uszkodzenia mechaniczne, jak: dziury, fałowania, drzazgi, naderwania, rozwarstwianie się, ściernalność strony pokryciowej oraz występowanie na niej plam z asfaltu	-	niedopuszczalne bez względu na wielkość i liczbę			