

MATERIAŁY PŁYTOWE	NORMA BRANŻOWA	BN-83 7124-05.00
	Płyty paździerzowe uszlachetnione Postanowienia ogólne	Zamiast ¹⁾
		Grupa katalogowa 0924

1. WSTĘP

Przedmiotem normy jest podział, nazwy i określenia dotyczące płyt paździerzowych uszlachetnionych powierzchniowo oraz sposób cechowania, pakowania, przechowywania i transportu.

2. PODZIAŁ

2.1. Zasady podziału. Płyty paździerzowe uszlachetnione dzieli się wg następujących kryteriów:

- stopnia wykończenia powierzchni,
- stopnia połysku powierzchni,
- stopnia palności materiału uszlachetniającego,
- barw i wzoru powierzchni.

2.2. Podział

2.2.1. Stopień wykończenia powierzchni. W zależności od stopnia wykończenia powierzchni rozróżnia się:

- płyty o powierzchni wykończonej,
- płyty o powierzchni nie wykończonej.

2.2.2. Połysk powierzchni. W zależności od stopnia połysku powierzchni rozróżnia się:

- płyty o powierzchni matowej,
- płyty o powierzchni półmatowej,
- płyty o powierzchni błyszczącej.

2.2.3. Stopień palności materiału uszlachetniającego. W zależności od stopnia palności materiału uszlachetniającego rozróżnia się:

- płyty oklejone materiałem normalnym,
- płyty oklejone materiałem samogasnącym.

2.2.4. Barwa i wzór powierzchni. W zależności od barwy i wzoru powierzchni dekoracyjnej rozróżnia się:

- płyty jednobarwne (o jednej barwie bez wzoru),
- płyty wielobarwne (o wielu barwach i wzorach).

Symbole kolorów i wzorów - wg Katalogu Kolorów i Wzorów.

3. NAZWY I OKREŚLENIA

3.1. Nazwy i określenia ogólne

3.1.1. Unilam AF - wg BN-75/6391-05.

3.1.2. Tetefol - wg BN-75/7369-03.

3.1.3. Elastofol FW (okleina finish) - okleina elastyczna wykonana z papieru dekoracyjnego i zestawu żywic mocznikowo-formaldehydowych z akrylową, wykończona lakierem wodorocieńczalnym.

3.1.4. Płyty o powierzchni uszlachetnionej - wg PN-74/D-02001:

a) płyty paździerzowe oklejone Unilamem AF - płyty oklejone dwustronnie płytą wykładzinową o grubości $0,5 \pm 0,8$ mm, jednostronnie dekoracyjną, o powierzchni lekko tłoczzonej i ostatecznym stopniu wykończenia nie wymagającym dalszej obróbki;

b) płyty paździerzowe oklejone Tetefolem - płyty oklejone dwustronnie okleiną Tetefol; powierzchnia tych płyt wymaga ostatecznego wykończenia lakierami bezbarwnymi lub pigmentowanymi;

c) płyty paździerzowe oklejone Elastofolem - płyty oklejone dwustronnie sztuczną okleiną Elastofol Fw lub z jednej strony okleiną Elastofol Fw, a z drugiej strony okleiną Tetefol, o ostatecznym stopniu wykończenia powierzchni nie wymagającym dalszej obróbki.

3.2. Nazwy i określenia wad płyty

3.2.1. wgnięcia fałdowe - pofałdowania powierzchni powłoki powstałe w procesie oklejania płyty na skutek niedokładnego nałożenia materiału uszlachetniającego.

3.2.2. zaciek - miejscowe skupienia lakieru lub emalii powstałe na skutek nierównomiernego ich rozprzodzenia na powierzchni uszlachetnianej, widoczne w postaci wypukłości płaszczyzny.

3.2.3. kawałki materiału uszlachetniającego - paski materiału uszlachetniającego, naklejane na płytę paździerzową o bokach parami równoległych, długości odpowiadającej szerokości płyty i szerokości powyżej 25 cm.

¹⁾ BN-78/7124-05.00 p. 1, 2, 3, 4.

Zgłoszona przez Instytut Krajowych Włókien Naturalnych
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Chemicznego i Lekkiego dnia 16 czerwca 1983 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1984 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 11/1983 poz. 21)

3.3. Pozostałe określenia - wg BN-82/7124-02. 00, BN-75/6391-05, BN-75/7369-03, BN-69/7113-13, BN-81/7123-03.

4. CECHOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE

1. TRANSPORT

4.1. Cechowanie. Płyty należy cechować w sposób trwały na krótkim boku blisko narożnika. Cecha powinna zawierać:

- symbol lub nazwę rodzaju płyty paździerzowej uszlachetnionej,
- gęstość,
- grubość,
- numer partii (numer zmiany, rok produkcji),
- znak wytwórni (numer zaprzysiężonego brakarza reprezentującego wytwórnię).

Przykład cechowania płyty paździerzowej oklejonej dwustronnie okleiną typu Tetefol (T), o gęstości 600 kg/m^3 i grubości 20 mm (-600/20), wyprodukowanej na 20 kolejnej zmianie w 1982 roku (-20/82), sprawdzanej przez brakarza o numerze 10 reprezentującego (-10) zakład LENWIT:

T - 600/20 - 20/82 - 10

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Instytut Krajowych Włókien Naturalnych, Poznań.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-78/7124-05. 00 p. 1.

2, 3, 4

a) uaktualniono nazwy i określenia z zakresu płyt uszlachetnionych oraz ich cechowanie, oznaczanie, transport i przechowywanie,

b) wydzielono w postaci odrębnych arkuszy metody badań i kontroli jakości.

3. Autorzy projektu normy - doc. dr Józef Waśko, mgr Janina Dymkowska - Instytut Krajowych Włókien Naturalnych, Poznań; mgr Bogdan Janiec - Zakłady Przemysłu Lniarskiego LENWIT, Witaszyce.

4. Wykaz arkuszy szczegółowych

BN-83/7124-05. 01 Płyty paździerzowe uszlachetnione.
Kontrola jakości

BN-83/7124-05. 11 Płyty paździerzowe uszlachetnione.
Płyty oklejone Unilamem AF. Wymagania

BN-83/7124-05. 12 Płyty paździerzowe uszlachetnione.
Płyty oklejone sztuczną okleiną Elastofol Fw. Wymagania

BN-83/7124-05. 13 Płyty paździerzowe uszlachetnione.
Płyty oklejone sztuczną okleiną Tetefol. Wymagania

BN-83/7124-05. 14 Płyty paździerzowe uszlachetnione.
Metody badań

4.2. Pakowanie. Płyty paździerzowe uszlachetnione należy formować w pakiety o objętości około $1,5 \text{ m}^3$. Boki pakietów zabezpieczyć twardą płytą pilśniową (co najmniej klasy II wg BN-74/7122-11. 21). Płaszczyzny zewnętrzne pakietu obłożyć papierem opakunkowym. Uformowany pakiet opasać taśmą stalową do opakowań ze stali twardej - wg PN-73/H-92326 o wymiarach $16 \times 0,5 \text{ mm}$ lub inną taśmą o podobnej charakterystyce wytrzymałościowej. Płyty w opakowaniach należy układać na podestach powierzchniami prawnymi do siebie, przekładając je miękkim, cienkim i czystym papierem. W przypadku obu stron prawych należy przekładać papierem obie strony. Na każdym opakowaniu należy umieścić oznaczenie uzupełnione liczbą płyt w opakowaniu.

4.3. Przechowywanie. Płyty należy przechowywać w pomieszczeniach krytych, zamkniętych, suchych i przewiewnych w pełni zabezpieczających je przed wpływami czynników atmosferycznych. Płyty składać poziomo na legarach, w stosy. Wysokość stosu nie powinna przekraczać 2 m. Legary układać na twardym i równym podłożu.

4.4. Transport. Płyty należy przewozić dowolnymi środkami transportu gwarantującymi ich zabezpieczenie przed uszkodzeniem, zabrudzeniem, zawilgoceniem i przemieszczaniem się. Przy przewozach kolejowych należy przestrzegać obowiązujących przepisów PKP.

5. Normy i dokumenty związane

PN-74/D-02001 Płyty z cząstek lignocelulozowych. Nazwy i określenia

PN-73/H-92326 Taśma stalowa walcowana na zimno do pancerzenia kabli i opakowań

BN-75/6391-05 Płyty dekoracyjne "Unilam"

BN-69/7113-13 Płyty laminowane pilśniowe twarde oraz wiórowe pełne

BN-74/7122-11. 21 Płyty pilśniowe. Płyty twarde zwykłe. Wymagania techniczne

BN-81/7123-03 Płyty wiórowe wytłaczane pełne i pustakowe

BN-82/7124-02. 00 Płyty paździerzowe i wiórowo-paździerzowe zwykłe i specjalne. Postanowienia ogólne

BN-75/7369-03 Okleina sztuczna Tetefol

Katalog Kolorów i Wzorów opracowany przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw Sztucznych ERG w Gliwicach.

Przepisy o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej, Załącznik nr 10 do DKP (Dz. T. i ZK z 1968 r. nr 4 poz. 10) wraz z późniejszymi zmianami.

Zarządzenie Ministra Komunikacji z dnia 7 marca 1963 r. w sprawie ładowania samochodów i przyczep (Mon. Pol. nr 24 z dnia 23 marca 1963 r.)