

PRZEMYSŁ PAPIERNICZY	NORMA BRANŻOWA		BN-64
	Karton kredowany na karty do gry		7381-01
			Zamiast RN-56/MPDiP-05107
Coated board for playing cards		Carton couché pour cartes á jouer	Grupa katalogowa IX 61
		Мелованный картон (для игральных карт)	

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest karton kredowany dwuwarstwowo sklejany, przeznaczony do wyrobu kart do gry.

2. Przykład oznaczenia kartonu kredowanego na karty do gry dwuwarstwowego kredowanego w arkuszach o wymiarach 610×770 mm:

KARTON KREDOWANY NA KARTY DO GRY - 610×770 BN-64/7381-01

3. Normy związane

PN-54/P-03001 Wytwory papiernicze. Opakowanie, przechowywanie i transport

PN-59/P-96006 Wytwory papiernicze. Papier i karton obwolutowy

PN-60/P-96020 Papiery i kartony asfaltowane

BN-64/7335-02 Karton podłożowy dwuwarstwowy do kredowania

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

4. Wymagania i badania techniczne - wg tablicy na str. 2 i 3.

5. Opakowanie, przechowywanie i transport. Arkusze kartonu kredowanego na karty do gry należy pakować w paczki P1 wg PN-54/P-03001, owinięte w jeden arkusz papieru obwolutowego paczkowego PK o gramaturze 125 g/m² wg PN-59/P-96006 z tym uzupełnieniem, że pomiędzy pakowany karton i papier obwolutowy należy z każdej strony włożyć po jednym arkuszu papieru wilgocio-odpornego.

Tak przygotowane paczki pakuje się następnie w bele B1 wg PN-54/P-03001 z tym jednak warunkiem, że belę należy najpierw owinać jedną warstwą papieru dwuwarstwowego sklejanego asfaltem o gramaturze 125 g/m², a następnie jedną warstwą papieru obwolutowego belowego BK o gramaturze 160 g/m², a pod drewniane pokrywy podłożyć dodatkowo po jednym arkuszu wybrakowanego kartonu o wymiarach odpowiadającym wymiarom beli.

Instytut Celulozowo-Papierniczy

Ustanowiona przez Zjednoczenie Przemysłu Celulozowo-Papierniczego w porozumieniu z Instytutem Celulozowo-Papierniczym dnia 10 kwietnia 1964 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 7 lipca 1964 r. (Mon. Pol. nr. 43/1964 poz. 207)

Wymagania techniczne				Badania techniczne	
Wyszczególnienie		Jednostka miary	Klasa III	Przygotowanie partii do badań oraz pobranie i przygotowanie próbek do badań	Sposób sprawdzenia wymagań wg
Wymiary arkuszy	wymiary	mm	550×870; 560×710; 610×770; 610×870	przed przystąpieniem do badań karton na karty do gry należy posortować na partie zawierające karton tych samych wymiarów oraz pochodzący z tego samego zakładu produkcyjnego próbki do badań należy pobrać wg PN-62/P-50080 klimatyzowanie próbek wg PN-61/P-50067	PN-54/P-04005
	dopuszczalne odchyłki wymiarów		+3 -2		
	różnica długości przekatnych, nie większa niż		3		
Surowce	skład surowców włóknistych	-	zawartość podstawowych surowców włóknistych powinna odpowiadać klasie III wytworu papierniczego wg PN-55/P-02002		PN-55/P-04040
Właściwości fizyczne	gramatura	g/m ²	340		PN-53/P-04007
	dopuszczalne odchyłki gramatury		±17		PN-54/P-04008
	grubość	mm	0,35		
	dopuszczalne odchyłki grubości		±0,02		PN-60/P-96020 ¹⁾
	siła sklejenia warstw kartonu z kierunku podłużnego, nie mniej niż	G	1000		PN-61/P-97401
	odkształcenie liniowe w kierunku poprzecznym: - wydłużenie po 1 godzinie moczenia, nie więcej niż	%	+2,5		
	- skurczenie po wysuszeniu, nie więcej niż		-0,5		PN-53/P-04013
	wilgotność	%	6 ÷ 8		
	gładkość każdej strony oznaczana na aparacie Bekka przy przepływie 10 cm ³ powietrza i spadku ciśnienia z 380 na 360 mm słupa rtęci, nie mniej niż	sek	350		PN (w opracowaniu)
	różnica gładkości obu stron, nie więcej niż		50		
	białość każdej strony, nie mniej niż	%	82		PN (w opracowaniu)

Własności fizyczne	odporność na kurczenie się powłok	-	po jednorazowym załamaniu o kąt 180° powłoka nie powinna wykazywać śladów pęknięcia, wykruszania, odpadania i pyłu	PN-62/P-50401
	spoistość powłoki z podłożem, średnia z obu kierunków i z obu stron, nie mniej niż	G	1200	
	zmywalność powłoki kartonu, nie więcej niż	%	25	
	współczynnik chłonności kartonu metodą kropli oleju	-	100 ± 300	PN-54/P-04004
	powierzchnia, wg PN-55/P-02002	-	satynowana	
	barwa, wg PN-55/P-02002	-	biała, o jednolitym odcieniu w dostawie	
	własności specjalne	-	karton powinien być elastyczny; warstwa wewnętrzna powinna być równomiernie zabarwiona na ciemny kolor i powinna zabezpieczać przed prześwieceniem; barwa warstwy wewnętrznej nie powinna przeświecać przez warstwy zewnętrzne	
Wady	uszkodzenia mechaniczne, jak: fałdy, smugi, pofalowanie, zmarszczki, pęcherze, przegniecenia, rozgniecenia, zagięcia, wyrwanie, ślady filcu i cząstki mineralne, pęknięcia warstwy środkowej widoczne w świetle przechodzącym oraz miejsca przeświecające widoczne w świetle padającym	-	niedopuszczalne	PN-54/P-04016
	cętkowość - cętki o powierzchni $0,3 \div 1,0 \text{ mm}^2$ na 1 m^2 kartonu, nie więcej niż	-	100	
	- cętki o powierzchni powyżej 1 mm^2	-	niedopuszczalne	

¹⁾ Siłę sklejania należy oznaczać wg PN-60/P-96020 z tym uzupełnieniem, że badany pasek kartonu należy zanurzyć w wodzie destylowanej na długości 25 mm, po czym ręcznie rozkleić na długości 30 mm.

Na belach i paczkach należy strzałką oznaczać kierunek włókien w kartonie.

Napisy na opakowaniu oraz przechowywanie i transport kartonu powinny być zgodne z PN-54/P-03001.

6. Ocena partii kartonu na karty do gry. Partię kartonu kredowanego na karty do gry należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania wymienione w tablicy dadzą wyniki dodatnie.

Partię kartonu kredowanego na karty do gry należy uznać za niezgodną, jeżeli chociażby jedno z badań wymienionych w tablicy da wynik ujemny.

7. Postanowienia przejściowe. Do czasu ustanowienia odpowiedniej PN gładkość należy oznaczać wg RN-54/MPDiP-05079.

Do czasu ustanowienia odpowiedniej PN białość należy oznaczać wg RN-55/MPDiP-05091.

K O N I E C