

06-2012. műszaki adatlap

A műszaki adatlap a következő termékekre érvényes:

Egy oldalon paraffinozott semleges nátronpapír, GA 65

Egy oldalon paraffinozott semleges nátronpapír, GA 85

Két oldalon paraffinozott semleges nátronpapír, GA 75

Két oldalon paraffinozott semleges nátronpapír, GA 100

A jelen műszaki adatlap az elsősorban fém alkatrészek csomagolására használható paraffinozott semleges nátronpapírokra vonatkozik. A paraffinozott papír nem véd a korrózió ellen.

I. Általános meghatározás

Termékleírás

1. A paraffinozott semleges nátronpapír (továbbiakban csak "papír" vagy "paraffinozott papír") semleges nátronos enyvezésű csomagolópapír, amelynek az egyik vagy mindkét oldala nyers paraffinnal van bevonva.

II. Műszaki követelmények

Anyag

2. A papír gyártásához a következő anyagokat használjuk:
a) semleges nátronos enyvezésű csomagolópapír, 50 és 70 g/m² súlyú
b) nyers paraffin GA P, a TN 23-125 szerint

Méretek

3. A paraffinozott papírt a 7. pont 2. táblázata szerinti méreteken gyártjuk.

Kivitel és általános követelmények

4. A papíron nem lehet durva szennyeződés, lyuk, nagy redő, ránc, szakadás vagy egyéb mechanikai sérülés.

5. A paraffin bevonatnak egyenletesnek és az egész papír felületét betöltőnek kell lennie, az 1. táblázat szerinti mennyiségben.

Megengedett hibák

6. A papírtekercsben előfordulhatnak olyan egyedi hibák, amelyeket áttekerés során nem lehet felfedezni, például nem jelentős redők, ráncok és egyéb hibák, amelyek nem befolyásolják a felület homogenitását és a réteg egyenletességét. Ezek a hibák legfeljebb a papír tömegének a 3%-án fordulhatnak elő.

Tulajdonságok és méretek

7. A papír tulajdonsága az 1. táblázatban feltüntetett adatoknak felel meg.

1. Táblázat

Tulajdonság	Érték				Vonatkozó szabvány	
	egy oldalon bevont		két oldalon bevont			
Súly g/m ²	65	85	75	100	ČSN 50 0310	
Megengedett súlyeltérés %-ban	± 6		-8 és + 15 között			
Felhordott paraffin mennyisége g/m ²	10 és 20 között		22 és 45 között			
Szakító terhelés a szélességre vonatkoztatva N/50 mm perc	hosszirányban	140	200	140	200	ČSN ISO 1924-2
	keresztirányban	60	100	60	100	

A papírt tekercsben (vagy ívben) szállítjuk (megállapodás szerint). A gyártási méreteket a 2. táblázat tartalmazza.

2. Táblázat

Tekerics	Méreték		Megengedett eltérések
	szélesség	1080 mm	
átmérő	max. 800 mm		méret megállapodás szerint, általában a tekerics súlya kb. 70 kg

8. A papírtekercs a ČSN 50 0080 szabványnak felel meg, a következő kiegészítésekkel:
- a papírtekerics legfeljebb csak öt helyen lehet beszakadva,
 - a beszakadt részeket nem ragasztjuk össze.

Másodosztályú minőség

9. Mindkét papírtípust a másodosztályú minőséghez kell besorolni, ha a fenti tulajdonságok közül legfeljebb kettő (az alábbiak szerint) eltér a tulajdonságok között előírt értékektől (6. pont). A szállítmányban nem lehet 10%-nál több másodosztályú papír.

- A papírsúly ±12%-kal eltér.
- A szakító terhelés 10%-kal kisebb.

III. Vizsgálat

10. A vizsgálati mintadarabokat ívből kell kivágni, az íveket a ČSN EN ISO 186 szerint kell vételezni.

11. A mintákat a ČSN ISO 187 szerint az alábbi feltételek között kell akklimatizálni: 50±2% relatív páratartalom és 23±2°C-os hőmérséklet.

12. Az értékek meghatározására a következő rendelkezések vonatkoznak:

- szemrevételezéssel kell meghatározni a 4, 6, 8, 14 és 15 pontokban szereplő követelményeket,
- a papír tulajdonságait a 7. pont 1. táblázatában található szabvány szerint kell vizsgálni,
- a papír méreteit a 7. pont 2. táblázatában található méretek szerint milliméteres osztású acélszalaggal kell megmérni a ČSN 25 1104 szabvány szerint.

13. A paraffin réteg vastagságát a ČSN 50 3602 szerint extrahálással (kioldással) kell meghatározni.

A vizsgálati eljárás:

Legalább három darab mintát kell vizsgálni. Az 1000 mm² területű papírmintát harmonika hajtogatással kell összehajtogatni, mégpedig úgy, hogy a felületek ne érjenek egymáshoz. A papírmintát a 11. fejezetben leírt módon és feltételek között az extrahálási (kioldási) folyamat előtt akklimatizálni kell. A pontosan megmért papírmintát az extrakciós hüvelybe kell tenni és az oldószer felét a hüvelybe kell önteni. Az oldószer másik felét a Soxhlet-készülék lombikjába kell önteni. A papírmintát olyan hosszú ideig kell oldani, ameddig az összes paraffin össze nem gyűlik a lombikban (legalább 6 óra hosszat). Az extrahálási folyamat (kioldás) befejezése után az extrahált papírmintát meg kell szárítani, majd a 11. pont szerint kell akklimatizálni, végül meg kell mérni a súlyát. Az eredeti papírminta és az extrahált papírminta súlyának a különbségéből kell átszámolni 1 m² területre a paraffin mennyiségét. Megjegyzés: a papírminta felülete nem tapadhat egymáshoz, biztosítani kell a paraffin gyors és akadálymentes kioldódását.

IV. Csomagolás, szállítás, tárolás

14. A paraffinozott papírtekerceket a következők szerint csomagoljuk:

- a) a ČSN 50 0080 – 1972 szabvány 16. cikke szerint, KT 1 típusú csomagolás,
- b) a ČSN 50 00802 szabvány 16. cikke szerint, raklapra, egymás mellé állítva.

15. A tekerceken a következő jelölések szerepelnek:

- a) a gyártóüzeme neve és székhelye,
- b) a termék megnevezése, a gyártás időpontja,
- c) minőségi osztály (csak a másodosztályú termék van megjelölve).

16. A paraffinozott papírtekerceket fedett raktárban, állítva, száraz és tiszta helyen, egyenes és szilárd padlón, az időjárás közvetlenhatásaitól védve kell tárolni. A tekercek közelében nem lehet semmilyen hőforrás sem.

17. A paraffinozott papírtekercek ajánlott feldolgozási hőmérséklete legalább 18°C.

Gyártó:

Charvát a.s.
Družstevní 289
51742 Doudleby nad Orlicí

tel.: +420 494 383 431
fax: +420 494 383 308
email: info@charvat.cz