

Wycop. 11.06.97
N 7197

UKD 678.742-416

TWORZYWA SZTUCZNE	NORMA BRANŻOWA <i>została PN-IEC 674-3-2:1997</i>	BN-73
	Folia Estrofol Charakterystyka techniczna folii EK	6392-01
		Arkusz 11
		Grupa katalogowa X 26 ¹⁾

1. Charakterystyka techniczna folii Estrofol EK oraz sposób sprawdzenia znormalizowanych własności podano w tablicy.

Poz.	Własności	Jednostka miary	Wymagania	Sposób sprawdzania wg
1	2	3	4	5
a)	Wygląd zewnętrzny ¹⁾	-	folia powinna być przezroczysta, jednolicie lekko mleczna lub matowa; powierzchnia powinna być gładka; brzożki powinny być równo obcięte; nie dopuszcza się uszkodzeń mechanicznych, dziur, załamania, wgłębień, pofałdowań, zanieczyszczeń	Arkusza 06
b)	Grubość ²⁾	mm	0,010 ± 0,0010 0,012 ± 0,0012 0,015 ± 0,0015 0,019 ± 0,0019 0,023 ± 0,0023 0,030 ± 0,0030 0,036 ± 0,0036	Arkusza 07
c)	Szerokość ²⁾	mm	10 12 15 20 ± 0,2 25 30 35 40	Arkusza 07
d)	Jakość nawinięcia	-	folia powinna być równo i ściśle nawinięta na krążki bez zmarszczeń, równomiernie napięta na całej szerokości; powierzchnia boczna krążka folii powinna być bez wgnieceń; szerokość krążka powinna być równa szerokości folii; boczne rozrzuty nawinięcia folii na krążku nie mogą przekraczać ± 0,8 mm od wymiaru nominalnego	Arkusza 06
e)	Ścisłość nawinięcia	-	warstwy folii krążka, na który nawinięta jest folia, nie mogą ulec przesunięciu pod obciążeniem 10 kg	Arkusza 06

¹⁾ Symbol wg SWW: 1361-29.

Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw Sztucznych „Erg”
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw Sztucznych „Erg” dnia 5 października 1973 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1974 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 18/1974 poz. 59)

cd. tablicy

Poz.	Własności	Jednostka miary	Wymagania	Sposób sprawdzania wg
1	2	3	4	5
f)	Naprężenie zrywające wzdłuż i wszerz, nie mniej niż	kg/cm ²	1500 (147 × 10 ² N/cm ²)	PN-70/C-89092 z dodatkowym warunkiem: wymiary próbki 15 ± 0,5 mm × 170 ± 2 mm; prędkość posuwu szczęk dynamometru w czasie pomiaru 200 ± 10 mm/min; liczba pomiarów po 10 wzdłuż i wszerz
g)	Wydlużenie względne przy zerwniu, wzdłuż i wszerz więcej niż	%	40	
h)	Zmiana wymiarów liniowych w temperaturze 140°C, w ciągu 24 godz nie więcej niż	%	5,0	PN-67/C-89093
i)	Gęstość, nie mniej niż	g/cm ³	1,375 m ⁻³ · kg	PN-70/C-89035, sposób B
j)	Chłonność zimnej wody, nie więcej niż	%	0,6	PN-66/C-89032 wg metody A
k)	Wytrzymałość dielektryczna w 20°C nie mniej niż - dla folii o grubości mm 0,010 ± 0,015 0,016 ± 0,025 0,026 ± 0,040	kV/mm	200 180 160	PN-69/E-04404 z dodatkowym warunkiem: liczba pomiarów - 5, klimatyzacja próbek 24-0,5 godz temperatura 20°C, wilgotność względna 65 ± 5%, ośrodek olej transformatorowy, elektrody Ø 6 mm w formie walców
l)	Przenikalność dielektryczna przy 20°C i 1 KHz	-	3,0 ÷ 3,5	PN-69/E-04403 z dodatkowym warunkiem: elektrody srebrne przez naporowanie w próżnię - górna Ø 16, dolna Ø 50 o grubości co najmniej 3000 Å; klimatyzacja próbek przez 24 ± 0,5 godz przy wilgotności 65 ± 5%
l)	Współczynnik strat dielektrycznych przy 25°C i 1 kHz, nie więcej niż		0,006	
m)	Oporność właściwa skrośna, nie mniej niż	Ω · cm	1 × 10 ¹⁶	PN-71/E-04405 - dla folii o grubości powyżej 0,03 mm, - dla folii o grubości poniżej 0,03 mm Arkusza 09
n)	Średni statyczny współczynnik tarcia, nie więcej niż - dla powierzchni folii zewnętrzna-zewnętrzna zewnętrzna-wewnętrzna wewnętrzna-wewnętrzna		1	Arkusza 08

4) Przy zamawianiu należy podać czy folia ma być przezroczysta, mleczna lub matowa.
2) Dopuszcza się produkcję folii o innej grubości i szerokości uzgodnionej pomiędzy wytwórcą a odbiorcą.

2. Przykład oznaczenia folii Estrofol EK o grubości 0,010 mm i szerokości 10 mm:

FOLIA ESTROFOL EK 0,010 × 10 mm BN-73/6392-01 ark.11

SWW 1361-29

3. Postanowienia przejściowe. Na okres 2 lat od daty obowiązywania normy dopuszcza się produkowanie folii Estrofol EK o chłonności wody zimnej nie większej niż 0,7% i o współczynniku strat dielektrycznych nie większym niż 0,008.

Na podstawie uzgodnienia z Z.P.R. "Miflex" w Kutnie, w badaniach niepełnych dla Estrofol EK obowiązuje oznaczanie wytrzymałości dielektrycznej dla folii o grubości 0,010 ÷ 0,023 mm według wspólnych ustaleń.