A 10.94
D 14/93 7297

UKD 678.51.8-418.621.792.053:539.612

TWORZYWA SZTUCZNE	NORMA BRANŻOWA **Taśmy samoprzylepne z tworzyw sztucznych** **Oznaczanie przyczepności taśm pod bardzo małym naciskiem**	**BN-80** **6419-05.10** Grupa katalogowa 1026

1. Zakres stosowania metody. Metodę należy stosować do taśm samoprzylepnych wykonanych na podłożu z tworzyw sztucznych i przeznaczonych do naklejania bez wywierania dużego nacisku.

2. Zasada oznaczania polega na wykonaniu pętli z taśmy samoprzylepnej, zetknięciu jej stroną klejową z powierzchnią płytki szklanej i pomiarze wielkości siły potrzebnej do oderwania przyklejonej taśmy od płytki szklanej.

3. Przyrządy. Maszyna wytrzymałościowa umożliwiająca prowadzenie pomiarów przy prędkości posuwu szczęk 300 ±30 mm/min.

Szczęka górna powinna uniemożliwiać wyślizgiwanie się lub powstawanie uszkodzeń w miejscu zamocowania.

Zamiast szczęki dolnej maszyna wytrzymałościowa powinna mieć dowolnej konstrukcji uchwyt umożliwiający sztywne zamocowanie płytki szklanej o powierzchni 40×135 mm w położeniu prostopadłym do kierunku przesuwu szczęki górnej.

4. Materiały pomocnicze

a) Płytki szklane o wymiarach 40×135 mm. Płaszczyzny pomiarowe płytek powinny być gładkie, bez zarysowań i nierówności.

b) Paski papieru o wymiarach 40×25 mm.

c) Przyrząd do wycinania próbek.

d) Rozpuszczalniki. Do czyszczenia powierzchni płytki z pozostałości kleju należy stosować w zależności od użytego kleju odpowiedni rozpuszczalnik o czystości cz.d.a. Najczęściej są to: aceton, alkohol metylowy, benzyna i octan etylowy.

5. Klimatyzacja rolek taśmy. Rolki taśm przed badaniem należy klimatyzować co najmniej 24 h w temperaturze 23 ±2°C i wilgotności względnej 50 ±5%.

6. Pobieranie próbek do badań. Bezpośrednio przed oznaczaniem odwinąć z rolki i odrzucić co najmniej trzy zewnętrzne zwoje taśmy. Przy pobieraniu próbek, taśmę należy odwijać z szybkością około 300 mm/s. Długość próbki pomiarowej powinna wynosić 280 mm, a szerokość 25 mm. W przypadku badania taśm o większych szerokościach, należy wyciąć próbki o szerokości 25 mm za pomocą przyrządu, obcinając nadmiar szerokości z obu stron. Do oznaczania należy pobrać 5 próbek z każdej rolki.

7. Przygotowanie próbek do badań. Pobrane z rolki próbki taśm należy położyć na płaskiej powierzchni stołu warstwą kleju do góry, po czym do jednego z końców próbki przykleić pasek papieru, tak żeby osłonić nim stronę klejową taśmy na długości 20 mm. Następnie, opierając krawędź taśmy o powierzchnię stołu, zetknąć obydwa końce tak, żeby strona klejowa taśmy znalazła się na zewnątrz powstałej pętli i wystający odcinek paska papierowego przykleić do drugiego końca taśmy, zamykając w ten sposób utworzoną pętlę. Naklejony pasek papieru zabezpiecza szczęki maszyny wytrzymałościowej przed zanieczyszczeniem klejem.

8. Wykonanie oznaczania. Płytkę szklaną należy umieścić w dolnym uchwycie maszyny wytrzymałościowej, tak aby kąt między płaszczyzną powierzchni płytki a kierunkiem przesuwu szczęk wynosił 90°.

Przed każdym pomiarem, powierzchnię płytki należy oczyścić szmatką flanelową zwilżoną odpowiednim rozpuszczalnikiem.

Próbkę taśmy przygotowaną zgodnie z p. 7 należy zamocować w górnej szczęce maszyny wytrzymałościowej w taki sposób, aby zabezpieczony papierem odcinek pętli znajdował się w zacisku szczęki, a dolna część pętli zwisała swobodnie, nie dotykając płytki szklanej wg rys. 1.

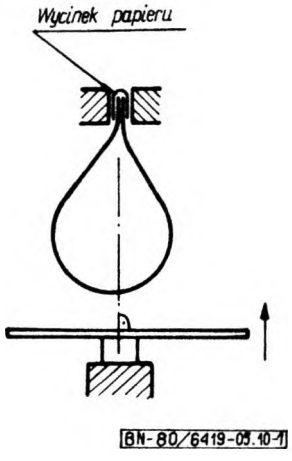
Szczękę dolną z zamocowaną w niej płytką szklaną należy przesunąć z prędkością 300 mm/min do góry i po osiągnięciu 50 mm odstępu między dolną krawędzią uchwytu szczęki górnej a powierzchnią pomiarową płytki szklanej, zatrzymać ruch szczęki do góry wg rys. 2.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB dnia 30 grudnia 1980 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1982 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 9/1981 poz. 47)

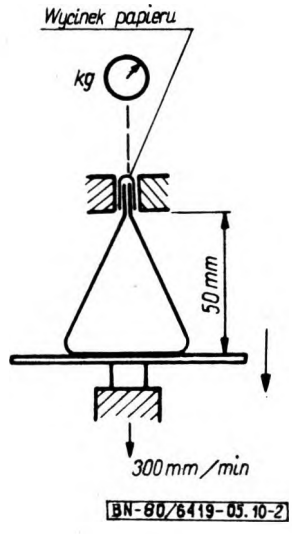
WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE 1981. Druk. Wyd. Norm. W-wa. Ark. wyd. 0,30 Nakł. 3400+55 Zam. 1127/81 Cena zł 1,80

Następnie z tą samą szybkością należy przesuwać szczękę dolną w dół, aż do całkowitego odklejenia taśmy od płytki szklanej. Odczytać maksymalną siłę, przy której następuje odklejenie taśmy podczas przesuwania się szczęki w dół. Oznaczanie należy przeprowadzić w warunkach klimatycznych wg p. 5.

9. Wynik oznaczania. Przyczepność taśmy pod bardzo małym naciskiem dla badanej rolki, określa się jako średnią arytmetyczną pięciu oznaczań i wyraża się w N.



Rys. 1



Rys. 2

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Opakowań, Warszawa, Zakłady Tworzyw Sztucznych ZĄBKOWICE—ERG, Dąbrowa Górnicza — Ząbkowice.

2. Dokumenty międzynarodowe

UST PSTC — 5 Quick stiok method

3. Autorzy projektu normy — mgr inż. Wiktoria Małaśnicka, mgr inż. Maria Sikora.