

PAPIERNICTWO	NORMA BRANŻOWA	BN-77
	Papier kserograficzny	7322-02
		Grupa katalogowa IX 62

1. WSTĘP

Przedmiotem normy jest papier stosowany do automatycznych kopiarek kserograficznych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podstawowy podział i oznaczenie – wg SWW 1814-229, przy czym oznaczenie należy uzupełnić po kresce ukośnej gramaturą, barwą oraz wymiarami zgodnie z tablicą.

2.2. Przykład oznaczenia papieru kserograficznego o gramaturze 80 g/m², białego (b) w zwoikach o szerokości 210 mm i o średnicy 170 mm:

PAPIER KSEROGRAFICZNY 1814-229/80-b-210/170

3. WYMAGANIA

Wymagania – wg tablicy na str. 2.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT4.1. Pakowanie

a) arkusze – w paczki P1 wg BN-67/7350-01 p. 2. 2. 3 z tym warunkiem, że na obwolucie należy zaznaczyć kierunek włókna:

- równoległy do dłuższego boku arkusza symbolem **(A)**
- równoległy do krótszego boku arkusza symbolem **(B)**;

paczki – w bele miękkie Bm 10 wg BN-67/7350-01 p. 2. 2. 26,

b) zwoje i zwoiki – wg BN-67/7350-01 p. 2. 2. 47 należy pakować w słupki wg BN-67/7350-01 p. 2. 2. 50.

Dopuszcza się pakowanie zwoików o szerokości do 250 mm w pudła z tektury falistej 3 warstwowej (Ps1) po 8 sztuk, w sposób określony w BN-70/7350-02 p. 3. 4. 45.

4.2. Formowanie jednostek ładunkowych na paletach. Zaleca się formowanie jednostek ładunkowych na paletach z paczek, bel oraz słupków zwoików w sposób określony w BN-70/7350-02 p. 3. 4. 50.

4.3. Przechowywanie i transport – wg BN-67/7350-01.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Papier kserograficzny należy badać w dwóch grupach:

- grupa 1 – sprawdzenie prawidłowości opakowania (4.1 i 4.2),
- grupa 2 – sprawdzenie pozostałych wymagań (tablica).

5.2. Skład partii. Przed przystąpieniem do badań papier kserograficzny należy podzielić na partie zawierające produkt tej samej gramatury, barwy, jednakowych wymiarów oraz pochodzący od jednego producenta.

5.3. Pobieranie i przygotowanie próbek do badań. Próbki do badań w grupie 1 należy pobrać w sposób określony w BN-67/7350-01 p. 2. 5. 3.

Próbki do badań w grupie 2 należy pobrać:

- z arkuszy wg PN-62/P-50080,
- ze zwojów i zwoików wg PN-62/P-50081 i PN-62/P-50082.

Klimatyzowanie próbek – wg PN-77/P-50067 w warunkach normalnych.

5.4. Wykonanie badań – według norm podanych w tablicy oraz w rozdz. 4.

5.5. Ocena wyników badań. Partię papieru kserograficznego należy uznać za zgodną z wymaganiami normy:

- w grupie 1, jeżeli sposób pakowania jest zgodny z 4.1 i 4.2,
- w grupie 2, jeżeli wszystkie badania według tablicy dadzą wyniki dodatnie.

5.6. Ocena partii. Partię papieru kserograficznego należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli badania wg 5.5 dadzą wyniki dodatnie.

KONIEC

Informacje dodatkowe

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Papierniczego
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Papierniczego dnia 21 kwietnia 1977 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 12/1977 poz. 42)

Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wymagania	Sposób sprawdzenia wg	
1		2	3	4	
Arkusze	wymiary ¹⁾	mm	210X297; 297X420	PN-65/P-50127	
	dopuszczalne odchyłki wymiarów		±1		
	dopuszczalne odchyłki prostokątności		2		
Zwoje i zwoiki	szerokość ¹⁾	mm	210; 297; 420	PN-65/P-50127	
	dopuszczalne odchyłki szerokości		±1		
	średnica zewnętrzna		nie mniej niż 170		
	średnica wewnętrzna tulei		wg BN-76/7350-03		75 ⁺³
	grubość ścianki tulei				12 do 15
Własności fizyczne	gramatura	g/m ²	80; 90	PN-64/P-50129	
	dopuszczalne odchyłki gramatury		±4		
	przedarcie bezwzględne, średnie z obu kierunków, nie mniej niż	mN(G)	392 (40)	PN-75/P-50131	
	- dla gramatury 80 g/m ²				
	- dla gramatury 90 g/m ²	440 (45)			
	gładkość oznaczana na przyrządzie Bekka przy przepływie 10 cm ³ powietrza, średnia z obu stron, nie mniej niż	s	35	BN-68/7308-11	
	białość papieru białego oznaczana leukometrem z zastosowaniem lampy rtęciowej, średnia z obu stron, nie mniej niż	%	82	PN-76/P-50169	
	wilgotność		4 do 7	PN-65/P-50150	
	kierunek włókna	-	odpowiednio oznaczony, równoległy do dłuższego lub krótszego boku arkusza według uzgodnienia	PN-65/P-50128	
	powierzchnia	wg PN-76/P-50007	matowa	PN-72/P-50126	
barwa	biała lub inna jasna według uzgodnienia				
Wady	dopuszczalna obecność zerwań wstęgi obróbnanych i sklejonych ²⁾ na szerokości 15 do 20 mm, nie więcej niż	liczba	1 na 200 mm średnicy	PN-72/P-50126	
	fałdy, pofalowania, dziurki, przedarcia, przegniecenia, smugi i plamy wg PN-69/P-50013 oraz sklezione arkusze	-	niedopuszczalne		
	cętkowatość, nie więcej niż:	liczba	100	PN-72/P-50160	
	cętki o powierzchni				
- od 0,3 do 1,5 mm ²					
- powyżej 1,5 mm ²		niedopuszczalne			

1) W przypadkach ekonomicznie uzasadnionych dopuszcza się inne wymiary arkuszy oraz inne szerokości zwojów i zwoików.

2) Dopuszcza się niesklejanie zerwań wstęgi po uzgodnieniu między producentem i odbiorcą.

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę – Zjednoczenie Przemysłu Papierniczego, Łódź.

2. Normy i dokumenty związane

PN-77/P-50067 Produkty przemysłu papierniczego. Klimatyzowanie próbek laboratoryjnych

PN-62/P-50080 Produkty przemysłu papierniczego. Badania techniczne. Pobieranie próbek wytworów i przetworów papierniczych w postaci arkuszy

PN-62/P-50081 Produkty przemysłu papierniczego. Badania techniczne. Pobieranie próbek wytworów i przetworów papierniczych w postaci zwojów i zwoików o szerokości powyżej 250 mm

PN-62/P-50082 Produkty przemysłu papierniczego. Badania techniczne. Pobieranie próbek wytworów i prze-

tworów papierniczych w postaci zwoików o szerokości poniżej 250 mm oraz bobin

BN-67/7350-01 Wytwory papiernicze. Pakowanie, przechowywanie i transport

BN-70/7350-02 Przetwory papiernicze. Pakowanie, przechowywanie i transport

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

Systematyczny Wykaz WYROBÓW T. 2, GUS, Warszawa: Wydawnictwo Katalogów i Cenników 1975 r.

3. Dotychczasowe normy, Niniejsza norma zastępuje ZN-72/MLiPD-05-77.

4. Odpowiedniki w normach zagranicznych – brak.

5. Autor projektu normy – mgr Jańina Trybiec – Zjednoczenie Przemysłu Papierniczego, Łódź.