

PAPIERNICTWO	NORMA BRANŻOWA	BN-75
	Podłoże do kredowania	7329-04
		Zamiast BN-69/7329-04
		Grupa katalogowa IX 66

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest papier i karton podłożowy do produkcji papieru i kartonu kredowanego oraz papieru kolorowanego gładkiego.

2. Podstawowy podział i oznaczenie - wg SWW 1814-448, przy czym oznaczenie należy uzupełnić symbolem odmiany wg 3, gramaturą i wymiarami podanymi w tablicy.

3. Odmiany. W zależności od zawartości podstawowych surowców podłoże do kredowania produkuje

się w dwóch odmianach:

- d - drzewne,
- bd - bezdrzewne.

4. Przykład oznaczenia podłoża do kredowania (1814-448), bezdrzewnego (bd), o gramaturze 71 g/m^2 , w zwojach o szerokości 630 mm oraz o średnicy zewnętrznej 600 mm:

PODŁOŻE DO KREDOWANIA 1814-448/bd-71-630/600
BN-75/7329-04

5. Wymagania podano w tablicy.

Wyszczególnienie		Jednostka miary	Odmiany								Sposób sprawdzenia wg
			bezdrzewne				drzewne				
Wymiary zwojów	szerokość	mm	300; 500; 610; 630; 700; 730; 1030; 1460 lub inna wg uzgodnionego zamówienia								PN-65/ P-50127
	dopuszczalne odchyłki szerokości		±2								
	średnica zewnętrzna		600 + 1000 wg uzgodnionego zamówienia								
	średnica wewnętrzna tulei		70 ⁺³ lub 75 ⁺³ wg uzgodnionego zamówienia								
	grubość ścianki tulei		10 ±2								
Właściwości fizyczne	gramatura	g/m ²	71	80; 90	140	200	250	71	90	PN-64/ P-50129	
	dopuszczalne odchyłki gramatury		±3	+4	-5	±9	±10	±3	+4 -5		
	dopuszczalna różnica gramatury na szerokości zwoju ¹⁾		3	4	5	6	3				
	obciążenie zrywające w kierunku podłużnym, nie mniej niż	kg (N)	4,0 (3,9)	4,5 (4,4)	6,0 (5,9)	9,0 (8,8)	3,7 (3,6)	4,0 (3,9)	PN-74/ P-50133		
	wsiąkliwość powierzchniowa, średnio z obu stron, oznaczona metodą Cobba w czasie 60 s	g/m ²	15 ÷ 30								PN-65/ P-50154
	białość średnio z obu stron, oznaczona na leukometrze z filtrem niebieskim, nie mniej niż	%	80				69				PN-68/ 7308-10
	gładkość każdej strony, oznaczona na przyrządzie Bekka przy przepływie 100 cm ³ powietrza i docisku próbki wynoszącym 1 kg/cm ² (98 kN/m ²)	s	70 ÷ 140				50 100				PN-68/ 7308-11
	odkształcenie liniowe w kierunku poprzecznym oznaczane metodą kwadratów - wydłużenie po 1 godz moczenia w wodzie, nie więcej niż	%	+2,5								PN-65/ P-50157
	- skurczenie po wysuszeniu zamoczonych kwadratów, nie więcej niż		-0.8								

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Papierniczego
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Papierniczego dnia 20 czerwca 1975 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1976 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 19/1975 poz. 68)

od. tablicy

Wyszczególnienie		Jednostka miary	Odmiany		Sposób sprawdzenia wg	
			bezdzwonne	drzewne		
Własności fizyczne	wilgotność	-	6 ÷ 8		PN-65/P-50150	
	barwa (wg PN-55/P-02002)	-	biała, jednolita w dostawie		PN-72/P-50126	
	cechy specjalne	-	wstęga papieru po odwinięciu ze zwoju powinna leżeć płasko; przezroczyste powinno być równomierne			
Wady	zerwania wstęgi obróbrane i sklejone na szerokości 20 do 30 mm, oznaczone paskiem jaskrawego papieru lub kredką na czole zwoju - dla gramatury do 200 g/m ² na każde 300 mm średnicy zwoju oraz - dla gramatury powyżej 200 g/m ² na każde 200 mm średnicy zwoju, nie więcej niż	liczba	1 sklejenie wstęgi powinno być trwałe w temperaturze 120°C (393 K)		PN-72/P-50126	
	uszkodzenia mechaniczne jak: postrzępione brzegi, dziury, fałdy, naderwania, wydarcia, pęknięcia, pazurki, rozciągnięcia, miejscowe zaplamienia (wg PN-69/P-50013)	liczba	niedopuszczalne		PN-72/P-50160	
	oetkowność na 1 m ² wytworu - cętki o powierzchni: - 0,3 do 1,0 mm ² , nie więcej niż - powyżej 1,0 do 1,5 mm ² nie więcej niż - powyżej 1,5 mm ² - 0,5 do 1,5 mm ² , nie więcej niż - powyżej 1,5 do 2,0 mm ² , nie więcej niż - powyżej 2,0 mm ²	liczba	80	-		200 10 niedopuszczalne
			8			
			niedopuszczalne			
			-			

¹⁾ Przy szerokości zwoju do 1 m należy wykonać dwa oznaczenia po obu brzegach wstęgi w odległości nie mniejszej niż 50 mm; przy szerokości zwoju powyżej 1 m należy wykonać trzecie oznaczenie w środkowej części wstęgi.

¹⁾ Przy szerokości zwoju do 1 m należy wykonać dwa oznaczenia po obu brzegach wstęgi w odległości nie mniejszej niż 50 mm; przy szerokości zwoju powyżej 1 m należy wykonać trzecie oznaczenie w środkowej części wstęgi.

6. Pakowanie - wg BN-67/7350-01 p. 2.2.29, 2.2.30 lub 2.2.31 wg uzgodnionego zamówienia.

Dopuszcza się inny, równorzędny sposób pakowania np. przez obciążanie w folię termokurczliwą, w uzgodnieniu między odbiorcą i producentem.

Zaleca się formowanie z opakowań jednostek ładunkowych na paletach w sposób określony w BN-70/7350-02 p. 3.4.50.

7. Przechowywanie i transport - wg BN-67/7350-01.

8. Program badań. W celu określenia zgodności z wymaganiami normy podłoża do kredowania należy poddać badaniom w dwóch grupach:

grupa 1 - sprawdzenie prawidłowości opakowania (4.1),

grupa 2 - sprawdzenie pozostałych wymagań (tablica).

9. Przygotowanie partii do badań. Przed przystąpieniem do badań podłoża do kredowania należy podzielić na partie, zawierające produkt tej samej odmiany, gramatury, o tych samych wymiarach oraz pochodzący od tego samego producenta.

10. Pobieranie próbek. Próbkę do badań w grupie 1 należy pobrać wg BN-70/7350-02, p. 5.

Do badań w grupie 2 należy pobrać próbki wg PN-62/P-50081.

Klimatyzowanie próbek - wg PN-61/P-50067.

11. Wykonanie badań

a) sprawdzenie prawidłowości opakowania - wg BN-70/7350-02, p. 5,

b) sprawdzenie pozostałych badań - wg norm podanych w tablicy.

12. Ocena wyników badań. Partię podłoża do kredowania należy uznać za zgodną z wymaganiami normy

- ze względu na badanie w grupie 1, jeżeli badanie wg BN-70/7350-02, p. 5 da wynik dodatni,

- ze względu na badania w grupie 2, jeżeli wszystkie badania przewidziane w tablicy dadzą wynik dodatni.

13. Ocena partii. Partię podłoża do kredowania należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli badania w grupie 1 i 2 dadzą wynik dodatni.

K O N I E C

Informacje dodatkowe

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-69/7329-04

a) wprowadzono

- oznaczenie wytworu symbolem SWW,
- nowe aktualnie produkowane szerokości zwojów,
- aktualnie występujące w produkcji podłoże o gramaturze 250 g/m²,

- średnicę wewnętrzną tulei 75⁺³,

- dolną granicę wilgotności,

- formowanie jednostek ładunkowych na paletach,

- określenie "papier bezdrzewny i drzewny" jako odpowiednik papieru klasy III i V;

b) zwiększono

- zakres średnic zewnętrznych zwojów do 1000 mm,
- zakres wsiąkliwości powierzchniowej z 15 do 25 na 15 do 30 g/m²,

- granice gładkości dla podłoża bezdrzewnego z 50 do 100 na 70 do 140 s,

- białość podłoża bezdrzewnego z 78 do 80%;

c) skreślono nie produkowane podłoże o gramaturze 63, 100 oraz 224 g/m²;

d) zmniejszono liczbę zerwań wstęgi w zwoju, różnicując ją dodatkowo w zależności od gramatury wytworu.

3. Normy i dokumenty związane

PN-61/P-50067 Produkty przemysłu papierniczego. Badania techniczne. Klimatyzowanie próbek laboratoryjnych

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

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 Wytworów. T.2. GUS. Warszawa. Wydawnictwo Katalogów i Cenników 1968

4. Normy zagraniczne

Rumunia STAS 5776-64 Hirtie suport pentru cretare

ZSRR GOST 8861-58 Бумага - основа для мелования