

POLIGRAFIA	NORMA BRANŻOWA		BN-74
	Półprodukty introligatorskie Łączenie kartek metodą bezszyciową		7451-14
			Zamiast BN-72/7451-14
		Grupa katalogowa XVII 95	
Semi-finished products of bookbinding Sheet and page linking by means of an unadhesne method	Semi-produits de reliure Assemblage des fenilles par la méthode sans couture	Переплетные полуфабрикаты Бесшвейное скрепление листов	Buchbinderische Halberzeugnisse Verbinden der Einzel- blätter nach dem fa- denlosen Bindever- fahren

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest łączenie bezszyciowe kartek w celu otrzymania wkładu.

1.2. Zakres stosowania. Norma dotyczy łączenia kartek metodą bezszyciową.

1.3. Określenia — wg BN-73/7401-13.

2. PRZYGOTOWANIE KARTEK DO KOMPLETOWANIA

2.1. Złamywanie arkuszy — wg BN-65/7451-04.

2.2. Prasowanie składek. Zaleca się, aby składki przeznaczone do łączenia bezszyciowego po złamywaniu pozostawały co najmniej około 3 godz pod naciskiem zapewniającym uzyskanie stosu o wysokości równej sumie grubości kartek wchodzących w skład stosu.

2.3. Włączanie wklejek, przyklejek i naklejek. Wklejki, przyklejki, naklejki o formacie mniejszym od formatu kartek powinny być przyklejane zgodnie z BN-65/7451-05 z tym, że elementy te powinny być oddalone od 1 do 2 mm od linii frezowania lub nacinania wkładu.

Wklejki i przyklejki o formacie równym i większym od formatu kartek oraz wklejki dwukartkowe powinny być włączone pojedynczo do kompletu kartek.

2.4. Przyklejanie wklejki — zgodnie z 2.3.

2.5. Kompletowanie — wg BN-65/7451-06 p. 2.3.

2.6. Równanie kompletu — wg BN-65/7451-06 p. 2.4.

3. WYKONYWANIE ŁĄCZENIA BEZSZYCIOWEGO

3.1. Przygotowanie kompletu kartek do klejenia polega na ścięciu grzbietów oraz ewentualnym spłśnieniu, sfrezowaniu lub nacinaniu.

3.2. Zaklejanie grzbietu kompletu kartek. Zaklejanie grzbietu kompletu kartek wykonuje się przez powleczenie klejem odpowiednio przygotowanego grzbietu wkładu. Warstwa kleju powinna mieć taką grubość, aby po częściowym jego wnikięciu w grzbiet pozostała na nim wyraźna błona klejowa. Klej należy stosować zgodnie z BN-72/7453-01.

3.3. Elementy przyklejane do grzbietu wkładu. Klej nałożony na grzbiet wkładu powinien być stosowany do łączenia z grzbietem wkładu następujących elementów oprawy:

- paska grzbietowego bez skrzydełek lub ze skrzydełkami,
- okładki.

3.4. Podsuszanie grzbietu wkładu w przypadku stosowania klejów emulsyjnych należy wykonać w takim położeniu, aby grzbiet wkładu z elementem przyklejonym przylegał do poziomej powierzchni.

4. WYMAGANIA I BADANIA DOTYCZĄCE WKŁADU

Wymagania dotyczące włączania wklejek, przyklejek i naklejek należy wykonać zgodnie z 2.3, a badania wg BN-65/7451-04 ÷ BN-65/7451-06, BN-65/7451-09 i BN-73/7459-02.

Wymagania dotyczące wytrzymałości wg tab. 1.

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Poligraficznego dnia 26 listopada 1974 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1975 r. (Dz. Norm. i Miar nr 4/1975 poz. 11)

Tabela 1

Grupa wytrzymałości	Wytrzymałość na wyrywanie kartki nie mniej niż kG/cm (N/m)	Wytrzymałość na kartkowanie, liczba kartkowań, nie mniej niż	Rodzaj papieru
I	900 (97,7)	1500	wg załącznika
II	600 (61,1)	500	
III	300 (30,6)	200	
IV	100 (10,2)	50	

Tabela 2

Wyszczególnienie	Zakres wady	Ocena punktowa
Niewłaściwa kolejność kartek	—	21
Obce kartki	—	21
Odwrócone kartki	—	21
Przecieki klejowe	sporadycznie do 4 mm	15
	na marginesie jednej kartki lub marginesach kilku kartek do 4 mm	21
Nieodpowiednia grupa wytrzymałości połączenia	—	21

5. OCENA JAKOŚCI

5.1. Ocena punktowa wad. Ocenę podstawowych wad podano w BN-65/7451-05, BN-65/7451-06, BN-65/7451-09, BN-65/7451-10, BN-65/7452-01, a wad dotyczących łączenia kartek metodą bezszyciową podano w tab. 2.

Łączenie kartek metodą bezszyciową należy uznać za zgodne z wymaganiami normy, jeżeli ocena punktowa wad nie przekroczy 20 punktów.

W przypadku stwierdzenia wady dyskwalifikującej (21 pkt.), czyli osiągnięcia sumy przekraczającej 20 punktów w początkowym okresie badania badanie należy przerwać, a łączenie kartek metodą bezszyciową uznać za niezgodne z normą.

5.2. Ocena partii. Partię wkładów łączonych bezszyciowo należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba wkładów łączonych bezszyciowo niezgodnych z wymaganiami normy w próbie nie przekroczy:

a) dopuszczalnych liczb podanych w BN-73/7459-02 p. 3 w zakresie wymagań dotyczących wytrzymałości,

b) dopuszczalnych liczb podanych w BN-65/7451-02 p. 3 w zakresie wymagań dotyczących włączania wklejek, przyklejek i naklejek.

KONIEC

Informacje dodatkowe

ZAŁĄCZNIK

ZALEŻNOŚĆ GRUPY WYTRZYMAŁOŚCI OD RODZAJU PAPIERU

Orientacyjne wytyczne dotyczące wielkości wytrzymałości uzyskiwanych dla różnych rodzajów papierów metodą ze sfrezowaniem podano w tabeli.

Rodzaj papieru	Grupa wytrzymałości	Zalecany typ oprawy
Offsetowy	I	prosta lub złożona
Gazetowy		
Drukowy matowy	II ÷ III	prosta lub złożona
Jednostronnie kredowany (lub powlekany)		
Wkłęśdrukowy	III	prosta
Drukowy satynowany	III ÷ IV	
Dwustronnie kredowany (lub powlekany)		
Ilustracyjny	IV	

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-72/7451-14

- a) wprowadzono nową nomenklaturę,
- b) wprowadzono wymagania dotyczące wytrzymałości,
- c) podano orientacyjne wytyczne wielkości wytrzymałości uzyskiwanych dla różnych rodzajów papierów metodą sfrezowania.

3. Normy związane

BN-65/7451-02 Półprodukty introligatorskie. Pobieranie próbek do badań

BN-65/7451-04 Półprodukty introligatorskie. Składanie arkuszy

BN-65/7451-05 Półprodukty introligatorskie. Przyklejanie wklejek i wyklejek

BN-65/7451-06 Półprodukty introligatorskie. Kompletowanie składek

BN-65/7451-09 Półprodukty introligatorskie. Obcinanie wkładów

BN-65/7451-10 Półprodukty introligatorskie. Formowanie grzbietu wkładu

BN-73/7401-13 Introligatorstwo przemysłowe. Nazwy i określenia

BN-66/7452-01 Oprawy introligatorskie. Wymagania i badania techniczne

BN-72/7453-01 Zastosowanie klejów do opraw introligatorskich

BN-73/7459-02 Produkty introligatorskie. Badanie opraw bezszyciowych na wrywanie i kartkowanie

4. Normy zagraniczne

NRD TGL 10-106 Klebebinden von Einbänden und Broschüren

5. Autor projektu normy — Elżbieta Kulesza, Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego, Warszawa.