

wycof 21.05.97
N. 7/97

zastępnik PN-C-89 259: 1997

UKD 621.798.264-418:539.612

TWORZYWA SZTUCZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-79
	Taśmy samoprzylepne z tworzyw sztucznych	6419-05.11
	Oznaczanie przyczepności metodą toczącej się kulki	
		Grupa katalogowa X 26

1. Zakres stosowania metody. Metodę należy stosować dla taśm samoprzylepnych o szerokościach od 9 do 50 mm, wykonanych na podłożu z tworzyw sztucznych. Oznaczanie można również stosować dla określenia zmian przyczepności taśm w zależności od czasu i temperatury.

2. Zasada metody polega na stoczeniu kulki z pochylni na klejącą stronę taśmy i pomiarze odległości, jaką przebędzie kulka tocząc się po taśmie.

3. Przyrządy i materiały pomocnicze

a) Przyrząd do oznaczania przyczepności taśm metodą toczącej się kulki przedstawiono na rysunku. Składa się on z pochylni zaopatrzonej w wyżłobiony rowek oraz kulki stalowej o masie 5,53 g i średnicy 11,1 mm. Płaszczyzna pochylni tworzy z podstawą przyrządu kąt $21^{\circ}30'$.

b) Szczypce.

c) Przycisk do mocowania końca taśmy.

d) Miękka bibuła do sączenia.

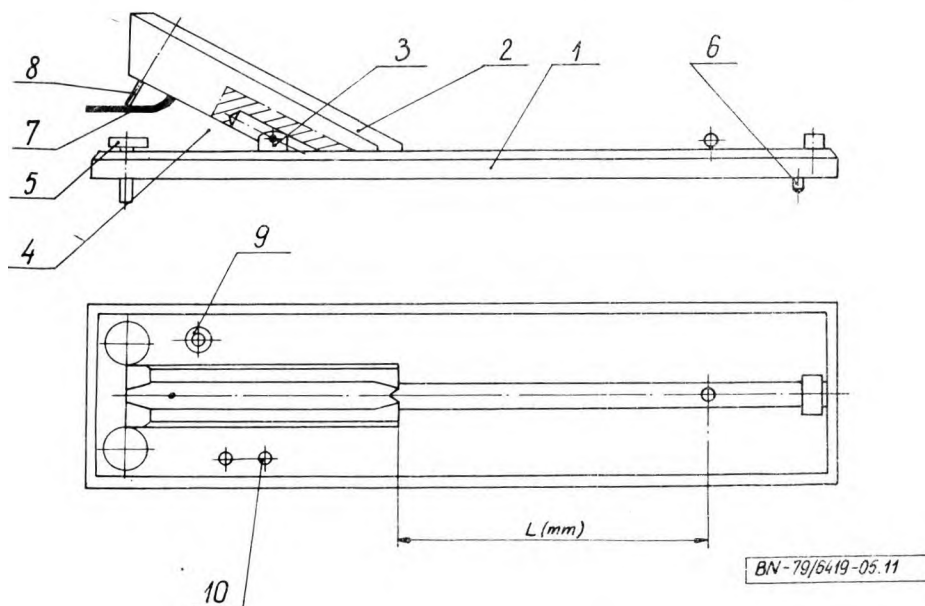
4. Odczynniki

a) Toluen cz. d. a.

b) Metanol cz. d. a.

5. Przygotowanie przyrządu i próbek do badań. Przed przystąpieniem do pomiaru należy ustalić poziome położenie przyrządu za pomocą śrub regulacyjnych i poziomnicy. Kulkę należy przemyć w tolunie, a następnie w metanolu i dokładnie osuszyć miękką bibułą do sączenia.

Rolki taśm przed badaniem powinny być klimatyzowane w ciągu co najmniej 24 h w atmosferze o wilgotności względnej $65 \pm 4\%$ i temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$. Bezpośrednio przed oznaczaniem należy odwinąć z rolki i odrzucić 3 ze-



Schemat przyrządu do badania

1 - pozioma podstawa, 2 - pochylnia z wyżłobieniem rowkowym, 3 - podpora mocująca pochylnię, 4 - sprężyna ściskająca, 5 - śruby regulacyjne, 6 - bolec podpierający, 7 - dźwignia zwalniająca, 8 - bolec zwalnicza kulki, 9 - poziomiczna, 10 - gniazda do przechowywania kulek

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB dnia 10 lipca 1979 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1980 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 21/1979 poz. 95 i Dz. Norm. i Miar nr 9/1980 poz. 46)

wewnętrzne zwoje taśmy. Do pomiaru stosuje się próbki taśm o długościach około 0,5 m i szerokości badanej folii w ilości pięć sztuk z każdej rolki.

6. Wykonanie oznaczania. Odcinek taśmy o długości około 0,5 m, odwrócony stroną klejową do góry, ułożyć na podstawie przyrządu tak, aby oś wzdłużna taśmy leżała na przedłużeniu osi rowka pochylni. Jeden koniec taśmy zamocować pod krawędzią pochylni (przy zetknięciu rowka z podstawą), a drugi – na końcu pochylni i unieruchomić przyciskiem lub taśmą. Próbka taśmy powinna być ułożona równo, bez zmarszczeń i fałd. Kulkę stalową za pomocą

szczypiec należy umieścić na pochylni przed bolcem zwalniającego, a następnie przez naciśnięcie dźwigni zwalniającego stoczyć ją z pochylni na taśmę. Po zatrzymaniu się kulki, zmierzyć odległość od miejsca zetknięcia rowka pochylni z podstawą do miejsca zatrzymania się kulki (L_1).

Oznaczanie powtórzyć na pięciu odcinkach taśmy pobranych z tej samej rolki.

7. Wynik oznaczania. Przyczepność taśmy, mierzona metodą toczącej się kulki, określa się jako średnią arytmetyczną pięciu pomiarów i wyraża w mm.

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

USA PSTC 6 Tack – rolling ball method – 1966

3. Autorzy projektu normy – mgr inż. Wiktoria Małańska, mgr inż. Maria Sikora.