

PRZETWORY PAPIERNICZE	NORMA BRANŻOWA		BN-74
	Tapety		7372-03
			Zamiast BN-65/7372-03
			Grupa katalogowa IX 61

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są tapety papierowe przeznaczone do wyklejania wewnątrz.

2. Podział i oznaczenie asortymentu — wg SWW, podbranza 1829. Rozróżnia się dwa rodzaje tapet, oznaczonych wg SWW następująco:

— tapety odporne na ścieranie na sucho — 1829-912,

— tapety odporne na ścieranie na mokro — 1829-913.

Oznaczenie wg SWW należy uzupełnić po kresce ukośnej symbolami wynikającymi z dalszego po-

działu w zależności od odmiany wg 3 i gramatury wg tabl. 1.

3. Odmiany. Ze względu na stopień odporności powierzchni tapet na ścieranie na sucho rozróżnia się 2 odmiany tapet:

1 — o średnim stopniu odporności,

2 — o wysokim stopniu odporności.

4. Przykład oznaczenia tapety odpornej na ścieranie na sucho (1829-912), o średnim stopniu odporności (1) i gramaturze 80 g/m²:

TAPETA 1829-912/1-80 BN-74/7372-03

5. Wymagania podano w tabl. 1.

Tablica 1

Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wymagania			Sposób sprawdzenia wg		
			tapety odporne na ścieranie na sucho		tapety odporne na ścieranie na mokro			
							odmiana	
							1	2
Wymiary zwoików	szerokość całkowita	mm	500			PN-65/ P-50127		
	szerokość użytkowa, nie mniej niż		460					
	długość wstęgi w zwoiku, nie mniej niż	m	13					
Surowce	na podłoże	—	papier obciowy 63 g/m²	papier obciowy 80 g/m²		BN-69/ 7326-11		
	do powlekania i nadruku	—	mieszanki powlekające i drukujące			przepisów obowiązujących u producenta		
Własności fizyczne i użytkowe	gramatura	g/m²	80 ± 5	95 ± 6	110 ± 8	PN-64/ P-50129		
	obciążenie zrywające w kierunku podłużnym, nie mniej niż	kG	2,5			PN-74/ P-50133		

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Papierniczego
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Papierniczego
dnia 10 czerwca 1974 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 16 września 1974 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 27/1974 poz. 85)

cd. tabl. 1

Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wymagania		Sposób sprawdzenia wg	
			tapety odporne na ścieranie na sucho			tapety odporne na ścieranie na mokro
			odmiana			
			1	2		
Własności fizyczne i użytkowe	przenikalność powietrza oznaczana na aparacie Schoppera przy różnicy ciśnienia 100 mm H ₂ O, nie mniej niż ¹⁾	cm ³ /min	40		PN-69/ P-50175	
	przepuszczalność pary wodnej, nie mniej niż ¹⁾	g/m ² · 24h	100		załącznika 1	
	odporność powierzchni powleczonej na światło wg 8-stopniowej skali niebieskiej, nie mniej niż ¹⁾	—	5		PN-68/ P-04943	
	odporność na ścieranie, mierzona jako liczba suwów po powierzchni tapety — na sucho, nie mniej niż — na mokro, nie mniej niż	liczba suwów	nie normalizuje się		załącznika 2	
			3	10	załącznika 3	
	wilgotność	%	6 ÷ 9		PN-65/ P-50150	
Wady	nierówności, nieintensywność barwy oraz przesunięcia w rysunku	—	niedopuszczalne		PN-72/ P-50126	
	zabrudzenia, ślady zamożenia, sklejenia wstęgi					
	plamy, zapleśnienia oraz uszkodzenia mechaniczne, jak: dziury, fałdy, pazurki, załamania, wydarcia — wg PN-69/P-50013					

¹⁾ Badania okresowe, wykonywane dla kontroli produkcji, nie obowiązujące przy odbiorze.

¹⁾ Badania okresowe, wykonywane dla kontroli produkcji, nie obowiązujące przy odbiorze.

6. Pakowanie. Tapety należy pakować oddzielnie w zależności od rodzaju, odmiany i wzoru nadruku.

a) Zwoiki — wstęga tapety powinna być zwinięta w zwoik bez tulei, stroną zadrukowaną do wewnątrz; koniec wstęgi powinien być zagięty do wewnątrz na długości 30 do 50 mm.

b) Pudła — zwoiki tapety należy pakować w pudła (Ps1) w sposób określony w BN-70/7350-02 p. 3.4.45 w ilości podanej w tabl. 2.

Tablica 2

Rodzaj tapety	Odmiana tapety	Liczba zwoików w pudle
Odporna na ścieranie na sucho	1	50
	2	40
Odporna na ścieranie na mokro	—	40

Na każdym pudle należy umieścić wzór pakowanej tapety.

7. Napisy, przechowywanie i transport. Na każdym zwoiku tapety na stronie niepowleczonej powinien znajdować się napis podający:

- nazwę zakładu produkcyjnego,
- oznaczenie wg 4,
- cenę detaliczną.

Przechowywanie i transport — wg BN-70/7372-03.

8. Pobieranie i przygotowanie próbek do badań. Przed przystąpieniem do badań tapety należy posortować na partie, zawierające wyrób tego samego rodzaju, odmiany, o tej samej gramaturze i o tym samym wzorze nadruku.

W zależności od liczności partii należy pobrać na ślepo odpowiednio liczną próbkę wg tabl. 3.

Tablica 3

Zakres liczności partii	Liczność próbki	Największa dopuszczalna liczba zwoików niedobrych w próbce
sztuk zwoików		
do 1600	5	1
1601 do 6300	15	2
powyżej 6300	25	3

Klimatyzowanie próbek do badań — wg PN-61/P-50067.

9. Badania — według norm podanych w tabl. 1 oraz metod opisanych w załącznikach.

Badanie odporności na światło należy wykonać na próbkach papieru powleczonych mieszkankami o takich samych barwach jak powleczenie i nadruk stosowanych w danej tapecie — dla każdej barwy oddzielnie.

10. Ocena wyników badań. Zwoik tapety należy uznać za niedobry, jeżeli chociażby jedno z badań zwoika da wynik ujemny.

Partię tapet należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba zwoików niedobrych w próbce nie jest większa od liczby podanej w tabl. 3.

K O N I E C

ZAŁĄCZNIK 1

OZNACZANIE PRZEPUSZCZALNOŚCI PARY WODNEJ

Oznaczanie polega na określeniu masy pary wodnej przenikającej w określonych warunkach przez badaną powłokę. Wartość przepuszczalności określa się w gramach na jednostkę powierzchni i czasu.

Badanie należy wykonać w sposób następujący: Do naczynia szklanego pojemności 50 cm³, zaopatrzonego w mosiężną nagwintowaną nakrętkę, z otworem o średnicy około 20 mm oraz w dwie uszczelki gumowe o średnicy otworów równej średnicy wewnętrznej nakrętki, wlewa się wodę do wysokości takiej, aby zwierciadło cieczy znajdowało się w odległości około 25 mm od brzegu naczynia.

Do badania pobiera się kążki tapety o średnicy większej o około 5 mm od otworu nakrętki. Przygotowany kążek tapety umieszcza się stroną powleczoną i zadrukowaną na otworze naczynia między dwiema uszczelkami, a następnie dokładnie

dokręca nakrętkę i uszczelnia ją dodatkowo parafiną.

Naczynie waży się na wadze z dokładnością do 0,001 g, po czym umieszcza w eksykatorze nad chlorkiem wapnia. Eksykator umieszcza się w termostacie w temperaturze 293 ± 2 K (20 ± 2°C). Po upływie 24 godz naczynie waży się i oblicza wynik według wzoru

$$P = \frac{4(a-b) \cdot 10^6}{d^2}$$

w którym:

a — masa naczynia początkowa, g,

b — masa naczynia po upływie 24 godz, g,

d — średnica otworu nakrętki, mm,

P — ilość pary wodnej przenikającej przez tapecę, g/m²·24 h.

Dla danego rodzaju tapety należy wykonać co najmniej dwa oznaczenia.

ZAŁĄCZNIK 2

SPRAWDZENIE ODPORNOŚCI TAPET NA ŚCIERANIE NA SUCHO

Z każdego zwoika należy wyciąć próbkę o wymiarach 100×100 mm i umieścić stroną niezadrukowaną na gładkiej i równej powierzchni.

Na zadrukowanej stronie próbki umieścić pasek białego papieru do pisania klasy V wg BN-68/7323-02, o gramaturze 71 g/m² i szerokości około

40 mm, obciążony na jednym końcu ciężarkiem w kształcie walca o średnicy 30 mm i masie 0,2 kg dającym nacisk $1,373 \text{ KN/m}^2$ (14 G/cm^2). Tak obciążonym paskiem papieru wykonać, po zadrukowa-

nej powierzchni próbki, odpowiednią liczbą suwów, określoną w tabl. 1 normy. Przeciągany pasek nie powinien wykazać śladów zabarwienia od strony pocieranej po powierzchni próbki.

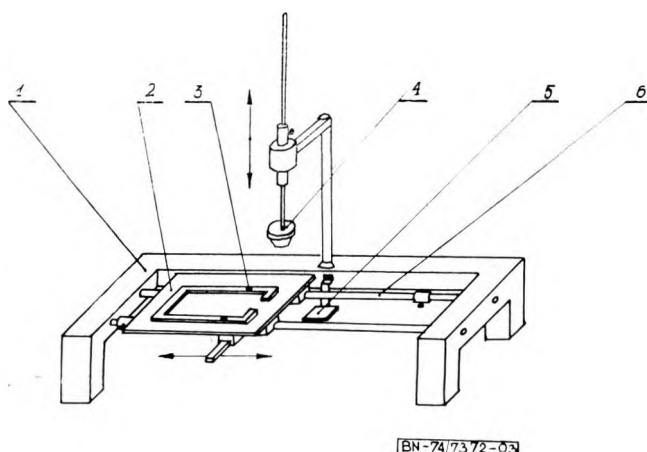
ZAŁĄCZNIK 3

OZNACZANIE ODPORNOŚCI NA ŚCIERANIE NA MOKRO

1. Aparat do badania odporności na ścieranie na mokro składa się z podstawy, po której porusza się wózek wyposażony w ramkę przyciskającą papier. Ruch wózka jest ograniczony zaczepami umieszczonymi na szynach. Do podstawy aparatu przymocowana jest tulejka z przesuwającym się pionowo stożkiem, na którym umocowuje się tampon z wilgotnej gazy.

2. Wykonanie oznaczania. Próbkę tapety umieszcza się na ruchomym wózku i unieruchamia śrubami. Na powierzchnię próbki opuszcza się stożek metalowy owinięty wilgotnym tamponem z gazy i przesuwają wózek ruchem posuwisto-zwrotnym, aż do pojawienia się śladów zabarwienia na tamponie. Zabarwienie tamponu pod wpływem pocierania badanej próbki papieru obserwuje się w ukośnie umocowanym lusterku.

Liczba suwów (ruchów wózka) do momentu pojawienia się zabarwienia powinna być co najmniej równa liczbie podanej w tabl. 1 normy.



Aparat do oznaczania odporności na ścieranie na mokro
1 — podstawa, 2 — wózek, 3 — ramka przyciskająca papier, 4 — stożek, 5 — lusterko, 6 — szyny

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-65/7372-03

- a) zastosowano oznaczenie wg SWW,
- b) zmieniono nazwę wyrobu na zgodną z SWW i na stosowaną zwyczajowo,
- c) zmieniono metodę badania odporności na światło,
- d) wprowadzono znormalizowany sposób pakowania, przechowywania i transportu,
- e) wprowadzono podział tapet według ich odporności na ścieranie,
- f) wprowadzono nowy rodzaj tapet odpornych na ścieranie na mokro, których produkcję uruchomiono w roku 1973,

g) wprowadzono nowy sposób badania odporności na ścieranie na mokro, zgodny z ГОСТ,

- h) wprowadzono nowe parametry wyrobu:
 - przepuszczalność pary wodnej,
 - przenikalność powietrza.

3. Normy i dokumenty związane

PN-61/P-50067 Produkty przemysłu papierniczego. Badania techniczne. Klimatyzowanie próbek laboratoryjnych
BN-70/7350-02 Przetwory papiernicze. Pakowanie, przechowywanie i transport.

Systematyczny Wykaz Wyrobów. T. 2. GUS. Warszawa: Wydawnictwo Katalogów i Cenników 1969

Pozostałe normy związane podano w tabl. 1.