



## Fólie z PVC-P druh 931

Účinnost od: 13.08.2016

Vydání č.: 6

### 1 Všeobecně

Tato podniková norma platí pro dodávání fólie z PVC-P druh 931.

Fólie z PVC-P druh 931 (dále jen fólie) je vyrobena ze směsi polyvinylchloridu, změkčovadel, stabilizátorů a dalších přísad technologií válcování a následnou laminací. Fólie je stabilizovaná proti UV záření (označení UV).

### 2 Použití

**2.1** Fólie se používá především jako výplňový materiál kyvných vrat. Za účelem vyrovnání fólie je nutné před vlastním použitím k montáži fólii rozvinout a kondicionovat nejméně 24 hodin při teplotě cca +25 °C.

**2.2** Fólii je možno používat v rozmezí teplot od -20 °C do +40 °C.

### 3 Technické náležitosti objednávky

V objednávce musí být uvedeno:

- a) název výrobku, druh;
- b) rozměry v mm (šířka, tloušťka);
- c) množství v m<sup>2</sup> (m);
- d) číslo PND.

### 4 Technické požadavky

#### 4.1 Vzhled a provedení

Fólie se vyrábí hladká. Musí vyhovovat PN 4559/2001 a musí svým vzhledem a provedením odpovídat srovnávacímu vzorku výrobce.

#### 4.2 Barva

Fólie se vyrábí v transparentním provedení.

#### 4.3 Rozměry

Tloušťka [mm]	Šířka [mm]	Množství fólie v roli [m]
0,8 ± 0,05	1200 ± 20	40,0
2,0 ± 0,20	1200 ± 20	15,0
4,0 ± 0,40	1200 ± 20	7,5

*Poznámka: Fólii lze vyrábět i v jiných předem dohodnutých rozměrech. Každý návin fólie v roli obsahuje navíc 2 % fólie nad jmenovité množství jako náhradu za srážení a vadný začátek.*

#### 4.4 Vlastnosti

Vlastnost	Hodnota	Jednotka	Zkušební norma
Tvrдость při (23 ± 2) °C	81 ± 3	Sh A	ČSN EN ISO 868 po uplynutí 3 s
Hustota (informativní hodnota)	1,24	g/cm <sup>3</sup>	ČSN EN ISO 1183-1 metoda imerzní
Mez pevnosti v tahu, min.	13	MPa	ČSN EN ISO 527-1 ČSN EN ISO 527-3
Poměrné prodloužení při přetržení, min.	200	%	zkuš. těleso typ 5 rychl. 500 mm/min
Odolnost proti dalšímu trhání, min.	tl. 0,8 mm	55	N
	tl. 2,0 mm	150	
	tl. 4,0 mm	300	
Teplota křehnutí při ohybu, max.	-30	°C	PN 4545/98 (ISO 974)
Rozměrová stálost (125°C/ 6 min)	± 8	%	ČSN 64 0610

#### 5 Zkoušení

**5.1** Zkušební normy a metody jsou uvedeny v tabulce vlastností v čl. 4.4, případně v dalších člancích této kapitoly.

#### 5.2 Všeobecné zkušební podmínky

Podle ČSN EN ISO 291, prostředí 23/50 pokud není v příslušné zkušební metodě uvedeno jinak.

#### 5.3 Vzhled, provedení

Vzhled a provedení se posuzuje vizuálně, zda odpovídá ustanovením čl. 4.1 této PND.

#### 5.4 Rozměry

Šířka se měří kovovým metrem s přesností 1 mm, tloušťka fólie se měří podle ČSN 64 0181, metoda A, přítlačná síla 2 N.

#### 5.5 Prověřování dodávek

Prověřování dodávek se v případě reklamace provádí podle ČSN ISO 2859-1 jedním výběrem, přípustná úroveň jakosti AQL = 4,0; kontrolní úroveň S-1. Velikost dodávky pro výběr vzorků je určena počtem dodaných m<sup>2</sup> (m) výrobku. Vzorky jsou za přítomnosti výrobce a odběratele z dodávky vybrány náhodně. Na vzorcích se provedou zkoušky parametrů, které jsou předmětem případné reklamace. Velikost vzorku je určena potřebami zkoušky, která se na vzorcích bude provádět.

#### 6 Značení

Každá role fólie je opatřena samolepicí etiketou s těmito údaji:

- výrobce;
- název výrobku, druh;
- rozměry v mm (šířka, tloušťka);
- množství v m<sup>2</sup> (m);
- číslo PND;
- datum výroby, jméno pracovníka.

## 7 Balení

Fólie se navíjí na papírové trubice do rolí.

**7.1** Role zabalené do pásu lehčeného PE a opatřené samolepicí etiketou se značením se ukládají na dřevěné palety do bloku. Celá paleta se fixuje ovinutím průtažnou PE fólií.

**7.2** Role zabalené do papíru a hadice PE, opatřené samolepicí etiketou se značením se ukládají na dřevěné palety do pyramidy. Celá paleta se fixuje PP páskou.

## 8 Doprava

Fólie se dopravují každým vhodným dopravním prostředkem. Nesmí se však přepravovat společně s organickými rozpouštědly všeho druhu, kyselinami a chemikáliemi, u nichž není zaručena chemická netečnost k přepravované fólii.

## 9 Skladování

Podle ČSN 64 0090 při teplotě od +5 °C do +35 °C.

## 11 Související normy

ČSN 64 0090	Plasty - Skladování výrobků z plastů
ČSN 64 0181	Plasty - Metody stanovení tloušťky fólií a desek
ČSN 64 0610	Zkoušení plastů - Stanovení rozměrové stálosti fólií
ČSN EN ISO 291	Plasty - Standardní prostředí pro kondicionování a zkoušení
ČSN EN ISO 527-1	Plasty - Stanovení tahových vlastností - Část 1: Základní principy
ČSN EN ISO 527-3	Plasty - Stanovení tahových vlastností - Část 3: Zkušební podmínky pro fólie a desky
ČSN EN ISO 868	Plasty a ebonit - Stanovení tvrdosti vtláčováním hrotu tvrdoměru (tvrdost Shore)
ČSN EN ISO 1183-1	Plasty - Stanovení hustoty nelehčených plastů - Část 1: Imerzní metoda, metoda s kapalinovým pyknometrem a títrační metoda
ČSN ISO 2859-1	Statistické přejímky srovnáváním - Část 1: Přejímací plány AQL pro kontrolu každé dávky v sérii
PN 4511/96	Stanovení odolnosti proti dalšímu trhání - Trhací zkouška lichoběžníkových zkušebních vzorků se zářezem (vnitropodniková norma výrobce)
PN 4545/98	Stanovení teploty křehnutí při ohybu podle ISO 974 (vnitropodniková norma výrobce)
PN 4559/2001	Vzhled a provedení technických PVC-P, PP válcovaných fólií, PVC-P potištěných fólií, PVC-P laminovaných fólií, převíjených a řezaných fólií (vnitropodniková norma výrobce)

---

**Kdo**

**Kdy**

**Pro koho** - -

**Číslo výtisku**

*Konec dokumentu*