

STANDARDOWE WARUNKI TECHNICZNE

Optima S, papier workowy standardowy

TD-CZTL-11-01-07-P

Specyfikacja techniczna

PARAMETR			J/M	WARTOŚĆ			METODA BADAŃ
Gramatura			g/m ²	70	80	90	PN-ISO 536
Tolerancja gramatury			g/m ²	+2 -3	+2 -3	+2 -4	PN-ISO 536
Wskaźnik wytrzymałości na rozciąganie	MD	typowe min	Nm/g	90 75	90 75	90 75	PN-EN ISO 1924-2
	CD	typowe min		48 40	48 40	48 40	
Wytrzymałość na rozciąganie	MD	typowe min	kN/m	6,3 5,2	7,2 6,0	8,1 6,8	
	CD	typowe min		3,4 2,8	3,8 3,2	4,3 3,6	
Rozciągliwość	MD	typowe min	%	2,5 2,2	2,5 2,2	2,5 2,2	
	CD	typowe min		6,8 5,8	6,8 5,8	6,8 5,8	
Wskaźnik pochłaniania energii – TEA index	MD	typowe min	J/g	1,5 1,2	1,5 1,2	1,5 1,2	
	CD	typowe min		2,2 1,8	2,2 1,8	2,2 1,8	
Pochłanianie energii – TEA	MD	typowe min	J/m ²	105 84	120 96	135 108	
	CD	typowe min		154 126	176 144	198 162	
Przenikalność powietrza Gurley		max	s	18			PN-92/P-50176-2 (idt. ISO 5636-5)
Absorbacja wody Cobb ₆₀		max	g/m ²	32			PN-ISO 535
Wilgotność			%	7,5±1,5			PN-ISO 287

Warunki pomiaru : wilgotność względna 50 ±2% ; temperatura 23 ±1 °C (PN-EN 20187)
 Wartości minimalne są parametrami gwarantowanymi.

Informacje techniczne:

1. Dopuszczalna ilość zrywów w zwoju – max 3. Wszystkie zrywy sklejone i oznaczone.
2. Średnica zwojów : min 80 cm, max 125 cm.
3. Tolerancja cięcia nawiniętego zwoju : ± 2 mm.
4. Średnica tulei : $7,6$ cm ± 1 mm; $7,0$ cm ± 1 mm
5. Tuleje zabezpieczone korkami.
6. Jako opakowanie zwoju należy traktować 6 zewnętrznych warstw papieru. Inne sposoby pakowania – do uzgodnienia.
7. Standardowe oznakowanie zwoju:
 - zwoje oznakowane dwiema etykietami na powierzchni tocznej,
 - na jednym czole zwoju oznaczenia: szerokość, waga, numer zwoju oraz gramatura papieru.
8. Zalecenia producenta dotyczące składowania papieru.

Aby osiągnąć najlepsze wyniki podczas przetwarzania papier powinien być składowany w suchym, krytym i przewiewnym magazynie. Istotne jest, aby przed użyciem do produkcji papier przez pewien czas składować w warunkach zbliżonych do panujących w hali produkcyjnej. Wymagany okres składowania zależy głównie od objętości zwoju papieru, jak też różnicy temperatur pomiędzy magazynem a halą produkcyjną. I tak, jeżeli rola papieru ma objętość ok. $1,5\text{m}^3$ (np. ϕ ok. 1m, L ok. 2m) a różnica temperatur wynosi ponad 30 °C , wówczas wymagany okres sezonowania wynosi ok. 5 dni. Mniejsze objętości zwojów oraz niższe różnice temperatur wymagają odpowiednio krótszego okresu sezonowania.

9. Na życzenie klienta papier workowy OPTIMA S może być produkowany z udziałem środków nadających papierowi wodotrwałość. Wartość wodotrwałości papieru – do uzgodnienia.
10. Papier OPTIMA S jest produkowany z czystej celulozy niebielonej. Papier spełnia wymagania BGVV (Europa) i FDA (USA) odnośnie kontaktu z produktami spożywczymi, co jest potwierdzone przez niemiecki instytut ISEGA.
11. Produkcja OPTIMA S jest objęta systemem zapewnienia jakości zgodnym z ISO 9001 oraz systemem zarządzania środowiskiem zgodnym z ISO 14001.
12. Niniejsze Standardowe Warunki Techniczne TD-CZTL-11-01-07-P obowiązują od 15.02.2007 do czasu wydania następnych. Zastępują TD-CZTO-11-12-02-P.