



Trubičková pružina z PE-LD druh 1051

Účinnost od: 15.10.2012

Vydání č.: 4

1 Všeobecně

Tato podniková norma platí pro dodávání Trubičkové pružiny z PE-LD (rozvětveného polyetylenu) druh 1051.

2 Použití

Trubičková pružina se používá v elektrotechnice (svazkování izolovaných vodičů), vzduchotechnice (svazkování hadiček), zemědělství (uchycení stromků ke kolíkům) a k dekoračním účelům. Pružiny lze používat v rozmezí teplot od -30 °C do +60 °C.

3 Technické náležitosti objednávky

V objednávce musí být uvedeno:

- a) název výrobku, druh
- b) rozměry v mm (vnitřní průměr x tloušťka stěny x stoupání)
- c) množství v kg nebo v ks délky 2000 mm
- d) barva

4 Technické požadavky

4.1 Vzhled a provedení

Povrch trubičkové pružiny musí být bez cizích mechanických nečistot. Svým vzhledem a provedením musí odpovídat srovnávacímu vzorku výrobce.

4.2 Barva

Trubičková pružina se vyrábí v barvě polyetylenu (mírný mléčný zákal), černé a šedé barvě. Na požadavek zákazníka je možno pružinu vyrábět i v jiné barvě podle barevnice výrobce.

4.3 Rozměry

4.3.1 Polotovár (trubička), ze kterého je trubičková pružina vyrobena

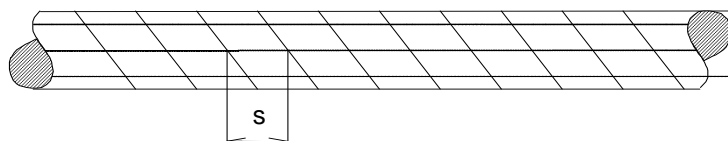
Vnitřní průměr [mm]		Tloušťka stěny [mm]	
d	dovolená odchylka	t	dovolená odchylka
7	+ 0,4	1,5	+ 0,35
17	+ 0,6	2,0	+ 0,40; - 0,20

4.3.2 Trubičková pružina

Stoupání [mm]		Hmotnost pružiny (informativní hodnota) [g.m ⁻¹]
s	dovolená odchylka	
11	± 1	37
21	± 1,5	110

Poznámka: Způsobem výroby je dáno, že vnitřní průměr trubičkové pružiny je jiný než polotovaru. Nelze jej přesně změřit a proto se neuvádí.

4.3.3 Nákres



s stoupání

5 Vlastnosti

Vlastnost	Hodnota	Jednotka	Norma
Hustota (informativní hodnota)	0,922	g.cm ⁻³	ČSN EN ISO 1183-1 metoda imerzní
Stanovení teploty měknutí dle Vicata (VST), min.	+90	°C	ČSN EN ISO 306 metoda A50

6 Zkoušení

6.1 Vzhled a provedení

Kontroluje se vizuálně, zda odpovídá čl. 4.1 této PND.

6.2 Barva

Podle ČSN EN 20105-A02. Dovolená změna ve vybarvení do 3. stupně šedé stupnice proti srovnávacímu vzorku se za vadu nepovažuje.

6.3 Rozměry

Vnitřní průměr se měří válcovým kalibrem. Vnější průměr se měří tloušťkoměrem s přesností 0,01 mm. Z rozdílu vnějšího a vnitřního průměru se stanoví tloušťka stěny. Výsledná hodnota vnitřního průměru a tloušťky stěny je dána průměrnou hodnotou z pěti měření. Stoupání se měří pomocí posuvného měřítka.

6.4 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 kg výrobku. Vzorky jsou za přítomnosti výrobce a odběratele z dodávky vybrány náhodně. Na vzorcích se provedou zkoušky parametrů, které jsou předmětem reklamace. Velikost vzorku je určena potřebami zkoušky, která se na vzorcích bude provádět.

7 Značení

Každý návin trubičkové pružiny je opatřen štítkem s těmito údaji:

- a) název a sídlo výrobce
- b) název výrobku, druh
- c) rozměry v mm (vnitřní průměr x tloušťka stěny x stoupání)
- d) množství v kg
- e) číslo PND
- f) datum výroby, jméno pracovníka

8 Balení

Trubičkové pružiny řezané dle požadavku na stoupání se navíjí do návinů o hmotnosti cca 5 kg. Návinů opatřené příslušnými údaji značení, se převážou motouzem a vkládají se do kovové BOX palety v množství max. 200 kg nebo se naseká na délky 2000 mm. Jednotlivé kusy pružin se stočí a vloží do sáčku PE, opatří štítkem "přebal na spirálu" a sáček se zašije. Takto zhotovené balíčky se vkládají do bedny, která se opatří štítkem s příslušnými údaji značení.

9 Skladování

Podle ČSN 64 0090, při teplotách +5 °C až +35 °C.

10 Nakládání s odpadem

Odpad z polyethylenu je ve smyslu zákona o odpadech považován jako ostatní odpad. Čistý odpad je možno recyklovat. Odpad nevhodný k recyklaci lze spalovat ve spalovnách odpadů schválených pro tento účel (odpad obsahuje vázaný chlor), případně skládkovat. Se znečištěným odpadem je třeba nakládat podle druhu znečišťující látky v souladu se zákonem o odpadech.

11 Související normy

ČSN EN 20105-A02	Textilie. Zkoušky stálobarevnosti. Část A02: Šedá stupnice pro hodnocení změny odstínu
ČSN EN ISO 1183-1	Plasty - Metody stanovení hustoty nelehčených plastů - Část 1: Imerzní metoda, metoda s kapalinovým pyknometrem a titrační metoda
ČSN EN ISO 306	Plasty - Termoplasty - Stanovení teploty měknutí dle Vicata (VST)
ČSN ISO 2859-1	Statistické přejímky srovnáváním. Část 1: Přejímací plány AQL pro kontrolu každé dávky v sérii
ČSN 64 0090	Plasty. Skladování výrobků z plastů

Kdo

Kdy

Pro koho - -

Číslo výtisku

Konec dokumentu