

CHEMOPETROL, a.s. Sekce spolehlivosti a dokumentace	Těsnící fólie pro 32.5 MPa TDP	N 11 719

Norma je závazná pro všechny útvary společnosti a externí organizace, které objednávají, dodávají a přejímají hliníkové plechy, určené k výrobě těsnících fólií a provádí výrobu a přejímání hotových fólií pro pracovní přetlak 32,5 MPa a DN 500, 600 a 1000. Neplatí pro Jednotku Rafinérie Litvínov a Kralupy.

Útvary jsou povinny seznámit s normou všechny externí organizace, které pro ně provádějí tyto činnosti a pro které je norma rovněž závazná.

O b s a h :

1. Všeobecná ustanovení
2. Technické požadavky
3. Přejímání
4. Předávaná dokumentace
5. Balení a skladování
6. Těsnící fólie – výroba
7. Přejímání
8. Předávaná dokumentace
9. Balení a doprava
10. Dodatek - seznam citovaných norem a dokumentů

1. Všeobecná ustanovení

pro výrobní materiál

1.1 Rozsah platnosti

Tato norma platí pro objednávání, dodávání a přejímání hliníkových plechů, určených k výrobě těsnících fólií a výrobu a přejímání hotových fólií pro pracovní přetlak 32,5 MPa a DN 500, 600 a 1000.

Nahrazuje : N 11 719 z 12 / 96	Správce normy : Sekce spolehlivosti a dokumentace	Platnost od : 1. 11. 2006
---	---	---

1.2 Názvosloví

Al plechy pro výrobu těsnících fólií jsou polotovary výběrové a zaručené jakosti s naprosto hladkým a oboustranně lesklým povrchem.

1.3 Rozměry tabulí plechů jsou 1 x 1000 x 2000 mm.

1.4 Plechy dle čl.1.3 jsou používány k výrobě těsnících fólií pro hořlavé a výbušné plyny o provozním tlaku 32,5 MPa

1.5 Objednávka musí obsahovat tyto údaje :

- a) celkové množství v kg
- b) název a rozměry plechu (tloušťka x šířka x délka)
- c) číslo rozměrové normy ČSN EN 485-4 (42 7336)
- d) značky materiálu (označení hliníku)
- e) zvláštní ujednání mezi odběratelem a dodavatelem.

Příklad označení :

1000 kg Al plechu 1 x 1000 x 2 000 mm, mat. v provedení podle ČSN EN 485-4 (42 7336).

2. Technické požadavky

- 2.1 Materiálové hodnoty, předepsané příslušnými materiálovými listy nebo podle zvláštních předpisů přiložených k objednávce musí být dodrženy.
- 2.2 Vyžaduje se bezvadná jakost povrchu z obou stran . Povrch musí být lesklý , hladký a prostý všech rýh a povrchových vad.
- 2.3 Rozdíl skutečných rozměrů tloušťky plechu po délce tabule nesmí přesáhnout 0,03 mm.
- 2.4 Tabule rovnané v provedení dle ČSN EN 485-4 (42 7336)

3. Přejímání

- 3.1 Přejímka plechů se provádí podle ČSN EN 485-1 (42 1416) v tomto rozsahu :
 - 3.1.1 Zkouška pevnosti s určením meze pevnosti a tažnosti.
 - 3.1.2 Vizuální kontrola jakostí povrchu každé tabule.
 - 3.1.3 Kontrola rozměrů každé tabule.

- 3.1.4 V případě přejímky u výrobce musí odběratel tento požadavek uvést v objednávce . Připravenost k přejímce oznámí výrobce 10 dní předem . Nedostaví-li se zodpovědný zástupce objednavatele (odběratele) ve smluveném termínu , mohou být výrobky zaslány objednavateli .

4. Předávaná dokumentace

- 4.1 Ke každé dodávce předloží výrobce atest dle ČSN EN 10204.

5. Balení a skladování

- 5.1 Plechy uloží dodavatel do beden a jednotlivé tabule proloží papírem tak, aby se zamezilo poškození povrchu plechu.
- 5.2 Uložení plechu ve skladu se provede proložením papíru mezi každou tabuli.

6. Těsnící fólie - výroba

- 6.1 Při sestavování pasů pro svár musí být konce sestaveny tak , aby úchylka obou svařených konců plechu byla max. 0,02 mm. Fólie se vyrábějí podle výkresů a při výrobě je nutno dbát zvýšené pozornosti na kvalitu povrchu a svaru.

7. Přejímání

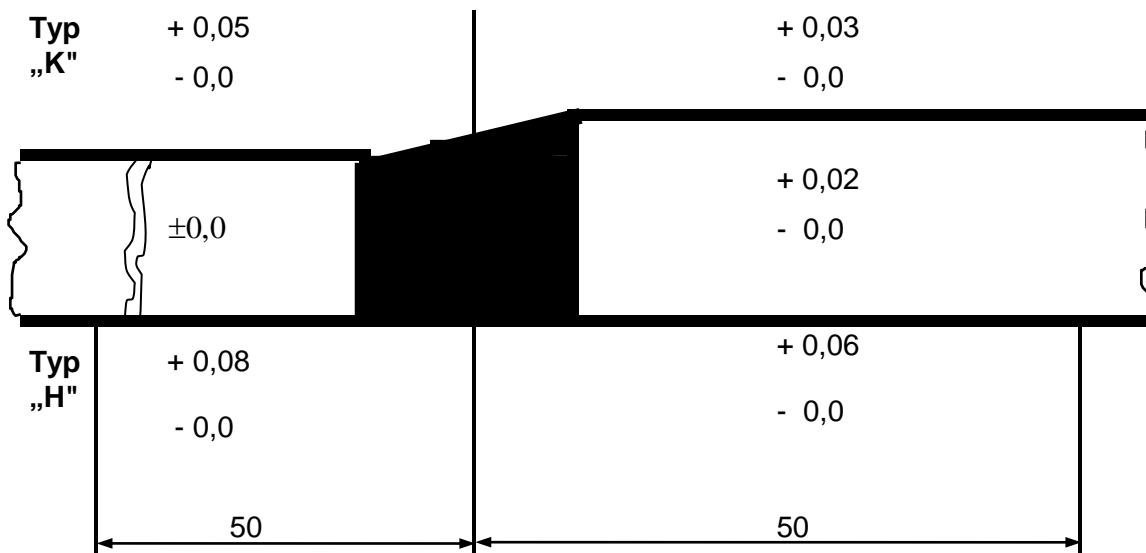
- 7.1 Přejímka se provádí kontrolou u výrobce (zhotovitele) zodpovědným zaměstnancem objednavatele (odběratele) .
- 7.2 Kvalita svaru se kontroluje visuálně . V případě pochyb jedná-li se o trhlinku nebo jinou vadu ve svaru se provede ohnutí v místě svaru.
- 7.3 Povrch celé fólie kontroluje se visuálně . U těsnících fólií , určených pro benzinový provoz , pro syntézy a pro těžkou fázi se nepřipouští v těsnící ploše rýhy ani jakékoliv jiné povrchové vady.
- 7.4 Mělké rýhy v maximální délce 15 mm se připouští u fólií určených k tlakovým zkouškám.
- 7.5 Při rozměrové kontrole se třídí těsnící fólie na tři druhy . Tloušťka fólie v místě svaru nesmí být menší než nejmenší tloušťka plechu v pásmu asi 50 mm po obou stranách svaru, to znamená že se minimální úchylka ve svaru nepřipouští.
- 7.5.1 Fólie s maximální úchylkou 0,05 mm v tloušťce v pásmu svaru jsou určeny pro použití v benzinovém provozu a na syntézách a značí se razítkem kontroly a značkou K.
- 7.5.2 Fólie s maximální úchylkou 0,08 mm v tloušťce v pásmu svaru jsou určeny pro použití

na těžké fázi a značí se razítkem kontroly a značkou H.

7.5.3 Fólie s úchylkou od 0,08 do 0,1 mm v tloušťce jsou určeny pro tlakové zkoušky a označí se kontrolním razítkem a značkou T.

7.5.4 Fólie nesmí ovšem vykazovat větší mechanické poškození a trhliny ve svaru. Fólie s větší úchylkou tloušťky než 0,1 mm nebo s hrubými vadami označit razítkem Z a vyřadit.

7.6 Příklad značení:



8. Předávaná dokumentace

8.1 Ke každé dodávce předloží výrobce atest dle ČSN EN 10204.

9. Balení a doprava

9.1 Balení převzatých fólií provádí výrobce (zhotovitel) tak, aby celá fólie byla během transportu chráněna proti poškození.

10. Dodatek - seznam citovaných norem a dokumentů

ČSN EN 10204 (42 0009)	Kovové výrobky .Druhy dokumentů kontroly
ČSN EN 485-1 (42 1416)	Hliník a slitiny hliníku – Plechy, pásy a desky – Část 1: Technické dodací předpisy
ČSN EN 485 -4 (42 7336)	Hliník a slitiny hliníku . Plechy , pásy a desky.Část :4 Mezní úchylky tvaru a rozměrů pro výrobky tvářené za studena