

SUW – Standard för wellpapp avsedd för maskinell inpackning



1 INLEDNING

Wellpapp som är avsedd för maskinell inpackning måste uppfylla olika krav för att fungera för packningsmaskiner. I denna standard anges sådana krav på olika egenskaper för normalt förekommande wellpappkvaliteter.

Specifikationerna kan förändras genom överenskommelse mellan köpare och leverantör.

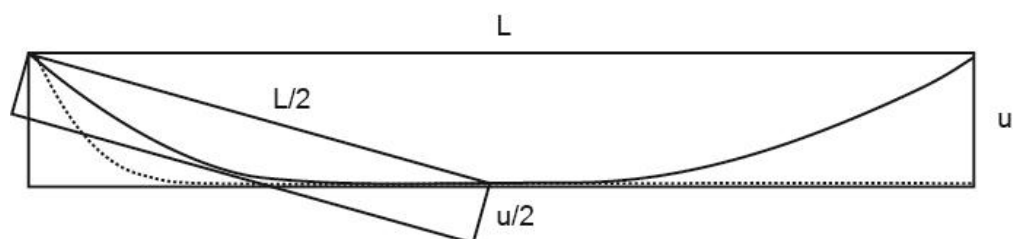
2 KVALITETSKRAV

Kravspecifikationen nedan gäller för oskadad wellpapp samt för varje leveranstillfälle.

2.1 Stansade ark (sid 1 - 2)

Egenskap Property	Beskrivning Description	Tolerans Tolerance	Riktlinjer (mätmetod etc) (measuring method etc)
Fukthalt	Mängd vatten i wellpapp	Medelvärde: 4 - 10% <i>I enlighet med lagringsanvisningar under kapitel 3</i>	Mäts enligt provningsnorm ISO 287:2009
Format (längd, bredd)	Format, placering av utstansade objekt	längd och bredd <1 m nominellt värde ± 2 mm längd och bredd 1-2 m nominellt värde ± 3 mm längd och bredd >2 m nominellt värde ± 6 mm	Måttband, kalibrerat till 0,3-0,5 mm mätosäkerhet
Tjocklek	Avståndet mellan wellpappens ut- och insida	Variation av tjocklek vid ett leveranstillfälle $\pm 0,1$ mm	Mäts enligt provningsnorm ISO 3034:2011
Oplanhet	Arkets oplanhet bestäms av förhållandet mellan u/L , där u är bågens höjd och L är arkets längt <i>Se bild 1</i>	$\leq 4\%$	Alla delar av arket (t.ex. $L/2$), med referenslängden av minst 250 mm, får ej ha mer än 4% oplanhet

Bild 1 - Oplanhet



Vikanvisningar		Ska vikas korrekt i vikanvisningen	
Luftpermeans	Ska mätas på relevant liner	>20 s	Enligt Gurley-metoden: Mäts enligt principen i provningsnormen för luftgenomsläpplighet, ISO 5636-5:2013, på linern där så är tillämpligt.

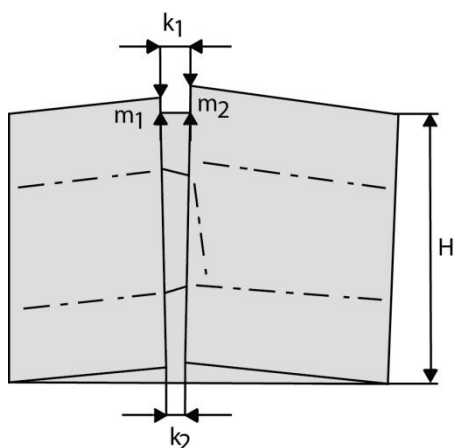
Egenskap	Beskrivning	Tolerans	Riktlinjer (mätningmetod etc.)
Limning	Avser styrkan hos vidhäftningen mellan liner och fluting	Det får inte förekomma någon synlig delaminering mellan liner och fluting	Rekommenderad PAT (Pin adhesion test) > 450 N/m för A-, B- och C-flute enligt FEFCO nr. 11
Applicering av funktionstejp		Tejptyp enligt överenskommelse och position ± 2 mm i förhållande till specificerad position	

2.2 SLITSLÅDOR (sid. 2-3)

Krav enligt 2.1 ovan I tillämpliga delar samt 2.2.

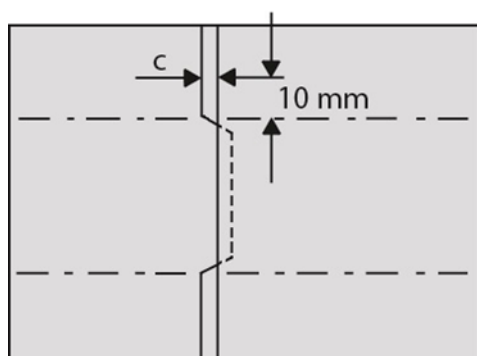
Egenskap	Beskrivning	Tolerans	Riktlinjer (mätmetoder etc.)
Snedhet	Snedhet <i>Se bild 2</i>	m_1 och $m_2 < \text{wellpapp-tjocklek, dock } < 5 \text{ mm.}$	Måttband, kalibrerat till 0,3-0,5 mm mätosäkerhet
Fishtailing	<i>Se bild 2</i>	Beroende av H i bild 2 $H < 400 \text{ mm}$ $ k_1 - k_2 < 3 \text{ mm}$ $400 \text{ mm} < H < 700 \text{ mm}$ $ k_1 - k_2 < 5 \text{ mm}$ $H > 700 \text{ mm}$ $ k_1 - k_2 < 8 \text{ mm}$	Måttband, kalibrerat till 0,3-0,5 mm mätosäkerhet

Bild 2 - Snedhet och fishtailing, definition av H



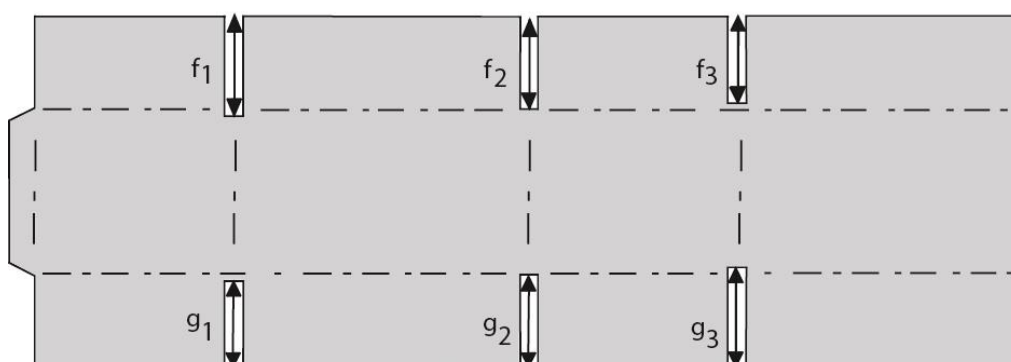
Egenskap	Beskrivning	Tolerans	Riktlinjer (mätmetoder etc.)
Sidlimningsfog		Skall hålla ihop på avsett sätt och paneler ska ej fastna i varandra på grund av limstänk	
Gap vid sidlimningsfog	Differensen mellan kanterna på de vikta panelerna <i>Se bild 3</i>	$c = \text{Slitsbredd} \pm \text{wellpapp tjocklek}$ (dock variation $< \pm 6 \text{ mm}$), Men c alltid $> 2 \text{ mm}$	Måttband, kalibrerat till 0,3-0,5 mm mätosäkerhet

Bild 3 - Gap vid sidlimningsfog (c)



Slitsdjup	<i>Se bild 4</i>	F_j och $g_j = \text{slitsdjup}$ $+3/-3 \text{ mm}$ från mitten av spåret	Måttband, enligt SS 641113, kalibrerat
-----------	------------------	--	--

Bild 4 - Slitsdjup



2.3 Palletering

Vid behov skall wellpappen skyddas mot vatten, smuts och föroreningar genom att t.ex. svepa in pallen med krymp- eller sträckfilm.

3 HANTERING OCH LAGRING AV WELLPAPP

- Hanteras så att mekanisk skada ej uppstår
- Skall normalt förvaras horisontellt liggandes på pall
- Temperatur i lagringsutrymmet: 0 - 30°C
- Luftfuktighet i lagringsutrymmet: 30 – 70% RH
- Konditioneras i minst 8 timmar (24 timmar rekommenderas) till temperaturen i packrummet, om denna plats ej är samma som förvaringsutrymmet
 - Krymp- eller sträckfilm bör helst avlägsnas 8timmar (24timmar rekommenderas) före användning för snabbare konditionering
 - Undvik borttagning av band till strax före användning
- Tag gradvis innehållet från pallen strax innan användning skall ske
- Placera ett lock (tyngd) på en öppnad, ej helt förbrukad pall



SUW - The International Development Group for Corrugated Board

SUW är en forsknings- och utvecklingsgrupp för wellpapp med medlemmar från pappers-, producent- och leverantörsindustrin. SUW är en del av IFP (Intressentföreningen Packforsk).

Secretariat: RISE, Box 5604, SE-114 86 Stockholm

Visit: Drottning Kristinas väg 61 Tel. 08 676 70 00 | Fax 08-411 55 18 |

www.innventia.com