

Chemia i Guma Polska	Technische Exportbedingungen	WTO-2/02
	Gummiriefenbeläge	Seite 1 / 4

1. Gegenstand der technischen Exportbedingungen

Diese technischen Exportbedingungen gelten für die Gummibeläge mit der geriefelten Außenoberfläche; die Rückseite kann glatt oder mit Gewebeabdruck sein. Die Gummibeläge können mit Gewebereinlagen verstärkt werden.

2. Anwendung

Die Gummibeläge können in Handels- und Industriegebäude angewandt werden. Die Beläge sollen nicht in Bedingungen angewandt werden, wo sie der Wirkung von der Sonnenstrahlung oder Ozons ausgesetzt werden könnten.

3. Typen

Je nach Riefelbreite werden folgende Gummibeläge hergestellt:

RW – mit schmaler Riefel

RS – mit breiter Riefel

RM – mit Noppen auf der Außenoberfläche

4. Sorten

Je nach Gummieigenschaften werden folgende drei Sorten angeboten:

Z – einfach

O – ölbeständig

E – Elektroleitend

5. Farbe des Belags

Je nach der Farbe und Produktionstechnologie werden folgende zwei Sorten produziert:

C – schwarz

B - farbig (zulässig sind die geringen Farbtöne in derselben Farbe)

Chemia i Guma Polska	Technische Exportbedingungen	WTO-2/02
	Gummiriefenbeläge	Seite 2/4

6. Maße und Maßabweichungen für Typen RW und RS

Stärke mm		Breite mm		Länge m	
3	± 0,5	1 000	± 30	10	± 0,1
3,5		1 100			
4		1 200			
5		1 300			
6			5	± 0,05	
8					

Man läßt die Produktion von Gummibelägen mit anderen Maßen und Maßabweichungen zu, die zwischen dem Hersteller und Abnehmer zu vereinbaren sind.

7. Maße und Maßabweichungen für Typ RM

Stärke mm		Breite mm		Länge m	
3,2	± 0,5	1 450	± 10	10 oder 15	± 0,1
4,0					

Man läßt die Produktion von Gumminoppenbelägen mit anderen Maßen und Maßabweichungen zu, die zwischen dem Hersteller und Abnehmer zu vereinbaren sind.

8. Anforderungen an Gummi, das in dem Produktionsprozeß angewandt wird – nach Tabelle 1

Die Gummibeläge wurden als schwer entflammables Material nach PN-B-02854 (entspricht ASTM E648-78, DIN 4102.14) für „Beurteilung der Eigenschaften bei Flammenausbreitung auf den Fußbodenoberflächen“ (Stettiner Technische Hochschule; Abteilung für Seetechnik und technische Seeschiffesicherung).

Die Beläge wurden als ein unbrennbares Material nach BN-80/3601-02 klassifiziert, was die Prüfung der Beständigkeit von nicht metallischen Materialien zur Herstellung von Kraftzeuge betrifft (Stettiner Technische Hochschule; Abteilung für Seetechnik und technische Seeschiffesicherung).

Für die Noppenbeläge wurde ein hygienisches Zertifikat Nr. 93/PB/251/155/96 ausgestellt, das die Anwendung in den Produktionsräumen, Lagergebäuden, Dienstbetriebe, Industrieladen, Garderoben, Korridors, Betriebsküchen und Kantinen betrifft (Institut für See- und Tropenmedizin in Gdynia).

Für den Elektroisolierbelag wurde das Prüfzeugnis Nr. 13/01 Anlage zu DTB 042-8790/6-6-3-35 (gemacht nach PN-92/E-05203 „Schutz vor statischer Elektrizität. Die Materialien und Erzeugnisse in den von einer Explosion bedrohten Zonen und Gebäuden. Prüfmethode von elektrischem Widerstand und vom Querwiderstand“) ausgestellt. (Stettiner Technische Hochschule; Elektrische Abteilung, Betrieb für Höchstspannungen und Elektrotechnologien)

Chemia i Guma Polska	Technische Exportbedingungen	WTO-2/02
	Gummiriefenbeläge	Seite 3 / 4

9. Trennwiderstand zwischen Gummi und Gewebeeinlage

- für die Beläge Typ Z – min. 1,0 kN/m
- für die Beläge Typ O – min. 0,5 kN/m

10. Unzulässige Fertigungsfehler – an der Strecke des Blags von 1 m

Bezeichnung des Fehlers	Unzulässige Größe
Blasen	über 3 mit dem Durchmesser über 3 mm
unvollständige Riefelabdrücke	mit der Gesamtfläche über 50 mm ²
Unzugüsse der Riefel	über 4 mit der Länge von über 8 mm und Tiefe von über 0,8 mm
Fremdkörper	mit dem Durchmesser von über 0,5 mm

11. Verpackung

Die Beläge sollen in Rollen mit gleichen Rändern (ohne verschobene Rollen) mit der gerifelten Seite nach innen oder nach außen je nach dem Wunsch des Empfängers eingewickelt werden. Die Rollen sollen mit Schnur gebunden werden. Auf Wunsch des Kunden können die Beläge in Verpackungseinheiten auf Holzpaletten mit Abmessungen 800 x 1200 in der vertikalen Position geformt werden. Die Ladung soll auf der Palette mit Kunststoffband gebunden und in Stretch - Folie gewickelt werden, damit sie mit der Palette eine kompakte, stabile Verpackungseinheit bildet. Man läßt eine andere Verpackungsweise zu, die mit dem Empfänger vereinbart wird.

12. Die eingeführten Änderungen im Vergleich zu der letzten gültigen Ausgabe von technischen Exportbedingungen

Es wurde ein Punkt betr. Bezeichnung der Ware gestrichen. Die Bezeichnung der Ware soll jedes Mal mit dem Kunden vereinbart werden.

Die physischen und chemischen Eigenschaften der Gummiplatten sowie die Prüfmethode wurden in der Tabelle 1 aktualisiert.

Es wurde die Informationen über die ausgestellten Zertifikate und Zeugnisse eingeführt.

Chemia i Guma Polska	Technische Exportbedingungen	WTO-2/02
	Gummiriefenbeläge	Seite 4 / 4

Tabelle 1

Anforderungen	Typ								Prüfmethode nach
	RW RS					RM			
	Z + E	Z			O	Z+E	O		
Härte, °ShA (H)	65±5	65±5	70±5	70±5	80±5	65±5	75±5	75±5	PN-80/C-04238
Zugfestigkeit (TS _b), MPa, min	4	3	4	3	5	5	5	5	PN-ISO 37
Älterungsbeständigkeit in der Luft bei 70 °C nach 72 h (SC)									
Δ TS _b , %, max	±30	±30	±30	±30	±30	±30	±30	±30	PN-ISO 188
ΔH, °ShA, max	±10	±10	±10	±10	±10	±10	±10	±10	
Kältesprödigkeitstemperatur (T _k), °C, max	-30	-30	-30	-30	-30	-30	-30	-30	PN-79/C-04237 ark.1
Dichte (ρ), Mg/m ³ , max	1.45 ^x	1.65	1.45 ^x	1.65	1.45 ^x	1.35	1.55	1.55	PN-ISO 2781+AC1:1996
Ölbeständigkeit in Öl IRM 903 bei 70°C nach 72 h (ΔV), %, max	-	-	-	-	-	+30	-	+30	PN-ISO 1817

x – für Gummi Typ B max - 1,65 Mg/m³.