

Güterichtlinien
PVC Weich-Folien
Version Mai 2020

1 Geltungsbereich

Diese Güterichtlinie gilt für PVC Weich-Folien, im Folgenden kurz Folien genannt, die für Anwendungen unterschiedlichster Art hergestellt werden und deren Gesamtweichmachergehalt mindestens 16 phr beträgt.

2 Anforderungen

2.1 Dicke und Abweichungen

Dicke und Abweichungen müssen bei Prüfung nach Abschnitt 3.2 der Tabelle 1 entsprechen.

Tabelle 1

Dicke	
mm	zulässige Abw. in %
0,07 – 0,20	± 10
0,21 – 0,50	± 7,5
0,51 – 2,00	± 5

2.2 Rohstoffe / Zusammensetzung

Die Folien bestehen aus Polyvinylchlorid (PVC), Weichmachern und Stabilisatoren, sowie Pigmenten, Füllstoffen und anderen Hilfsstoffen. Folien, die mit anderen Polymerfolien oder Textilschichten verbunden sind, fallen nicht unter diese Güterichtlinie.

Alle Rohstoffe unterliegen der aktuell gültigen REACH-Verordnung. Stoffe, die in Annex 14 der REACH-Verordnung gelistet sind, dürfen nicht verwendet werden, es sei denn es liegt eine Ausnahmegenehmigung vor. Der Restgehalt an monomerem Vinylchlorid (VC) darf 1 ppm nicht übersteigen. Die zur Verarbeitung kommenden Rohstoffe werden von den Folienherstellern auf ihre Eignung zur Fertigung einwandfreier Folien geprüft

2.3 Allgemeine Beschaffenheit

Die Folien müssen homogen sein. Sie können bunt oder farblos, opak, transparent oder transluzent, diverse Oberflächenprägungen haben und unterschiedliche Härtegrade aufweisen. Die Folien müssen sich auf ebener Unterlage plan und gerade ohne Bogenlauf ausrollen lassen. Unter „gerade ohne Bogenlauf“ wird verstanden, dass bei einer ausgerollten Bahnlänge von 10 m diese nicht mehr als 10 cm von der Geraden abweichen darf (DIN EN 1848-2).

Weitere Eigenschaften können je nach Anwendung sein:

- Verschweißbarkeit durch HF- oder andere geeignete Schweißverfahren
- Verklebbarkeit
- Vernähbarkeit
- Bedruckbarkeit in unterschiedlichen Druckverfahren
- Lackierbarkeit

2.4 Produktionsmengen und -toleranzen

Die technische Mindestmenge für einen Produktionsauftrag beläuft sich in der Regel auf 1.000 kg pro Folienqualität. Bei bestimmten Folienqualitäten kann die Mindestmenge auch höher sein. Die Mengentoleranz beträgt $\pm 10\%$. Kleinere Losgrößen bedürfen einer gesonderten Absprache mit dem Lieferanten.

3 Prüfung / Weitere Spezifikationsmerkmale

3.1 Probe und Probekörper

Probe und Probekörper werden, sofern nichts anderes vereinbart ist, nach DIN 16 906 entnommen und nach DIN 50014-23/50-2 klimatisiert.

3.2 Dicke

Die Dicke wird nach DIN EN ISO 2286-3 10mm / 3N bestimmt. Dickenangaben erfolgen in mm oder Mikrometer (μm).

3.3 Flächengewicht

Das Flächengewicht (g/m^2) wird nach ISO 2286-2 ermittelt.

3.4 Zugfestigkeit und Reißdehnung

Zugfestigkeit und Reißdehnung werden nach DIN EN ISO 527-3/2 unter Angabe der jeweiligen Geschwindigkeit bestimmt.

3.5 Maßänderung nach Lagerung bei 70°C, 10 min.

Die Maßänderung wird nach DIN 53 377 ermittelt. Die Proben werden in einem Wärmeschrank 10 Minuten bei einer Temperatur von +70 °C und anschließend 30 Minuten im Normklima auf einer Unterlage gelagert, die die Maßänderung nicht behindern darf. Davon abweichende Prüfbedingungen (Temperatur, Zeit) müssen im Prüfbericht benannt sein.

3.6 Kältebruchtemperatur

Die Kältebruchtemperatur wird nach DIN EN 1876-2 ermittelt.

3.7 Lichtechtheit

Die Lichtechtheit wird nach DIN EN ISO 4892 Teil 1 + 2 ermittelt. Die Bewertung erfolgt nach dem Lichtechtheitsmaßstab DIN EN ISO 105 B 02.

3.8 Shore-Härte

Die Shore-Härte wird nach DIN EN ISO 868, 3 Sekunden Eindringzeit im Normklima, ermittelt. Dazu muss der Probekörper homogen verpresst sein.

4 Überwachung

Der Hersteller verfügt über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem. Die Einhaltung der Anforderungen gemäß Abschnitt 3 wird durch statistisch gesicherte Stichprobekontrollen vom Folienhersteller überwacht und dokumentiert.

5 Lieferform

Die Folien können als Rollenware oder als Zuschnitte hergestellt werden. Die Rollenware wird auf Hülsen mit Innendurchmesser 3“ = 76 mm oder 6“ = 152 mm gewickelt. Es kommen je nach Einsatzbereich Papp-, Kunststoff- oder Stahlhülsen zum Einsatz.

Die Breiten der Folienbahnen sind von den Nutzbreiten der jeweiligen Produktionsanlagen abhängig und richten sich im Weiteren nach Kundenanforderungen.

Das Aufschneiden der Folien ist ein zusätzlicher Arbeitsgang und unterliegt einer besonderen Vereinbarung zwischen Hersteller und Abnehmer.

Die Schnittgenauigkeit richtet sich nach der Folienbeschaffenheit (Qualität, Härte, Dicke, Breite), sowie den verfahrenstechnischen Möglichkeiten des Herstellers.

6 Nachhaltigkeit / Recycling

Die Folien bzw. die Folienabfälle sind, sortenrein getrennt, zu 100% recyclingfähig!

7 Lieferfirmen

Elbtal-Plastics GmbH & Co. KG
Grenzstr. 9
01640 Coswig
03523 / 5330-0
www.elbtal-plastics.de / www.ELBEpools.com

Continental Surface Solutions
Konrad Hornschuch AG
Salinenstr. 1
74679 Weißbach
Tel. 07947 / 81 8714
www.skai.com / www.continental-industry.com

Renolit SE
Horchheimer Str. 50
67547 Worms
Telefon: 06241 / 303-0
www.renolit.com