

<b>MATERIAL PARA LIMPIEZA FABRICADO CON FIBRA CELULOSICA BLANCA (EN BOBINAS)</b>	<b>CONTROL DE CALIDAD NORMAS Y ESPECIFICACIONES</b>
	<b>FA. 8 545</b>  <b>Abril de 1982</b>

#### **A – ESPECIFICACIONES A CONSULTAR**

A-1. El método de muestreo de papeles, cartulinas y cartones se establece en el Esquema 2 de la Norma IRAM-ATIPCA P 3007.

A-2. Atmósferas normales y acondicionamiento de probetas de papeles, cartulinas y cartones se establecen en la Norma IRAM-ATIPCA P 3008.

A-3. El método de determinación del gramaje de papeles, cartulinas y cartones se establece en la Norma IRAM-ATIPCA P 3009.

A-4. Los métodos de ensayo de las propiedades mecánicas de los papeles, cartulinas y cartones se establecen en la Norma IRAM 3012.

#### **B – ALCANCE DE ESTA ESPECIFICACION**

B-1. Esta especificación establece las características y métodos de ensayo que debe cumplir el material de fibra celulósica blanca, para ser usados en la limpieza de sistemas de inyección, control, regulación válvula de freno y comando, instrumental, convertidores, tableros eléctricos, electrónicos y telefónicos, laboratorios, máquinas impresoras, de escribir y calcular o en aplicaciones similares a las mencionadas.

#### **C – DEFINICIONES**

C-1. No trata.

#### **D - CONDICIONES GENERALES**

##### **APTITUD**

D-1. El material deberá ser apto para el uso en limpieza y serán semejantes a muestras precintadas con los números 0286747 y 0286743 por aspecto y todo otro parámetro no definido en esta especificación.

##### **DEFECTOS**

D-2. El material no deberá tener arrugas, ondulaciones, dobladuras, pliegues, agujeros u otros defectos que lo perjudiquen.

##### **FORMA**

D-3. Se admitirán embalajes con más de una bobina siempre que no sobrepase los 20 kg. La masa individual de cada bobina será de 4 kg  $\pm$  1 kg.

### **EMBALAJES**

D-4. Se entregará en bobinas cerradas a fin de protegerlas de contaminaciones y pérdida de material con envoltorio hermético de película plástica.

### **MARCACION**

D-5. En las dos bases del envoltorio de las bobinas se marcarán el número de la orden de compra correspondiente y el número correlativo de cada bobina, a los efectos de su individualización.

### **COLOR**

D-6. El material deberá ser de color blanco uniforme.

## **E – REQUISITOS ESPECIALES**

### **MEDIDAS**

E-1. El ancho del material verificado de acuerdo con lo establecido en G-1 será de 30 cm  $\pm$  3 cm, uniforme a todo lo largo de la bobina.

### **GRAMAJE**

E-2. Determinado de acuerdo con lo indicado en G-2 el gramaje deberá ser: mínimo 33 g/m<sup>2</sup>.

### **RESISTENCIA A LA TRACCION**

E-3. La resistencia a la tracción determinada de acuerdo con lo indicado en G-3 deberá ser:

Longitudinal mín. = 0,18 kgf/cm

Transversal mín. = 0,07 kgf/cm.

### **ABSORCION DE ACEITE**

E-4. La absorción de aceite determinada de acuerdo con lo indicado en G-4 deberá ser: mín. 650 %.

### **DESPRENDIMIENTO DE PELUSA**

E-5. Determinado de acuerdo con lo indicado en G-5 no deberán observarse vestigios de pelusa desprendida.

### **CICLOS DE LAVADO EN GAS OIL**

E-6. Determinado de acuerdo con lo indicado en G-6 deberá resistir un mínimo de 8 ciclos.

## **F – INSPECCION**

F-1. No trata.

## **G – METODOS DE ENSAYO**

### **MEDIDAS**

G-1. Se utiliza un elemento de medición con una precisión no menor de 0,1 cm.

### **GRAMAJE**

G-2. Se sigue el método establecido en la Norma IRAM-ATIPCA P 3009.

### **RESISTENCIA A LA TRACCION**

G-3. Se sigue el método establecido en la Norma IRAM 3012.

### **ABSORCION AL ACEITE**

G-4.

- a) Se pesa un trozo del material a ensayar de 30 cm x 50 cm.
- b) Se sumerge completamente en un recipiente que contenga aceite SAE 40 nuevo, durante 24 horas a temperatura ambiente.
- c) Se lo retira y se deja escurrir durante 24 horas.
- d) Se pesa y se calcula el porcentaje de absorción de aceite mediante la siguiente fórmula:

$$LA = \frac{Mh - Ms}{Ms} \times 100$$

Donde:

LA = Absorción de aceite en por ciento.

Mh = Masa de la muestra húmeda.

Ms = Masa de la muestra seca.

### **DESPRENDIMIENTO DE PELUSA**

G-5.

- a) Se corta un trozo del material a ensayar de 30 x 50 cm.
- b) Se lo sumerge en gas oil, hasta su saturación, se retira y se lo estruja manualmente dos veces.
- c) Se fricciona con el mismo una pieza de acero rectificada con la presión normal de la mano.
- d) Se observa en su faz más brillante si hubo desprendimiento de pelusa.

### **CICLOS DE LAVADO**

G-6. Cada ciclo de lavado consiste en:

- a) Tomar un trozo del material a ensayar de 40 cm x 40 cm.
- b) Embeber en gas oil sumergiéndolo y comprimiéndolo dentro del mismo, extraer, escurrir y apretar con las manos sin estrujar ni retorcer, para eliminar el exceso de gas oil.
- c) Frotar cuatro (4) veces en un solo sentido transversalmente y otras tantas longitudinalmente con la presión normal de la mano, la cara externa de la camisa de un cilindro de motor diesel, o una pieza de fundición con superficie y rugosidad equivalente.
- d) Comenzar un nuevo ciclo como el indicado en b) etc.

