



PCT04003 CARTULINA BLANCA DE 160 g (BINGO-GUARDAS)

Versión (29.0)

Título	PCT04003 CARTULINA BLANCA DE 160 g (BINGO-GUARDAS)		
Fichero	PCT04003.- CARTULINA BLANCA DE 160 g (BINGO-GUARDAS).docx		
Versión	29.0	Fecha Versión	22/02/2022
Autores	Sergio Gil Lorente, JESUS JOSE ROMERO PRIETO, ANA GOMEZ MARTINEZ, LUIS ORTIZ SIMON, FERNANDO DOMINGUEZ ANTONAYA		
Revisado por	ANTONIO RIOFRIO DOMINGUEZ, JOSE CARLOS TEMPRANO PEREZ, SUSANA TIERNO SANTOS, Antonio Ayma Gonzalez, GREGORIO MORENO FERNANDEZ, JOSE MANUEL RUIZ-DE-AUSTRI DUEÑAS		
Fecha Revisión	22/02/2022		
Aprobado por	ANGEL NIETO MARTINEZ		
Fecha Aprobación	3828002		

Esta portada ha sido autogenerada por el gestor documental. La información que en ella se representa se corresponde con metadatos del documento para esta versión en cuestión.

Este documento está disponible en la siguiente dirección:
<https://gestordocumental.fnmt.es/OTCS/cs.exe/open/7214045>



ÍNDICE

1. Histórico de Modificaciones	2
2. Descripción de la Materia	2
3. Especificaciones Generales de la Materia	3
4. Especificaciones Particulares de la Materia	6
5. Requisitos del Acabado Superficial	8
6. Plan de Muestreo	8
7. Tipo del Bobinado	9
8. Empalmes en Bobina	9
9. Requisitos de Servicio	10



1. HISTÓRICO DE MODIFICACIONES

Incluir nuevo código de papel con nuevo ancho de banda de 500 mm.

2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA

MATERIA:

- CARTULINA BLANCA DE 160 gramos en BOBINAS

CÓDIGO SAP:

- Según especificaciones particulares.



3. ESPECIFICACIONES GENERALES DE LA MATERIA

ESPECIFICACIONES GENERALES	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
1. Composición	Pasta química de madera, encolada en masa con resinas	Crítica	Microscopio
2. Índice de encolado COBB 60	22,5 ± 4 g/m ²	Mayor: >30; <15 Menor: >28; <17	UNE 57-027
3. Color	Blanco neutro *L=90 a 100 *a= -0,5 a -0,1 *b= 2 a 6	Menor	Coordenadas de color CIE Lab. Componente especular incluido. Iluminante C. Angulo de observación a 10°. Sin filtro U.V.
4. Grado de blancura	> 83%	Crítica	UNE 57-062
5. Blanqueantes ópticos (Fluorescencia)	< 8.000 UA	Crítica	Espectrofotómetro de luminiscencia LAB-QMD UEFO (P.I.L.A. P0755). Se podrán suministrar muestras al proveedor para calibrar su instrumental de acuerdo con el procedimiento interno de la FNMT .
6. Gramaje	160 (+4, -5) g/m ²	Crítica: >170; <150 Mayor: >168; <152 Menor: >164; <155	UNE 57-014
7. Espesor	0,175 mm ±8%	Crítica: <0,157; >0,193	UNE 57-004
8. Humedad Absoluta	6,5 ±1%	Crítica: <4,5; >8,5 Mayor: <5; >8	UNE 57-005



ESPECIFICACIONES GENERALES	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
9. Rigidez TABER:	de 19 a 26 uu. Taber	Crítica: >35; <16 Mayor: >30; <17 Menor: >26; <19	UNE 57-075-74
Longitudinal			
	de 6 a 13 uu. Taber	Crítica: >16; <3 Mayor: >15; <4 Menor: >13; <6	UNE 57-075-74
	Transversal		
10. Lisura BEKK			
(cara fieltro)	>25 s	Crítica: <22 s	UNE-57-093-90
(cara tela)	>22 s	Crítica: <18 s	
11. Porosidad Gurley	de 9 a 47 s/100 cm ³	Crítica	UNE 57065
12. Resistencia a la tracción longitudinal	>100 N (10,2 KgF)	Crítica: <90 N (9,18 KgF)	UNE 57-028-89/1
13. pH superficial.	>5,5	Crítica: <4,9 Mayor: <5,2 Menor: <5,5	TAPPI 529
14. Resistencia arrancado (DENNISON):	> a la cera nº 16	Crítica: <nº12 Mayor: <nº14 Menor: <nº16	UNE 57-088-74
15. Motas	<25 p.p.m. (NO se admiten motas superiores a 1 mm ²)	Crítica	TAPPI 213 y 437



ESPECIFICACIONES GENERALES	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
16. Empalmes en bobina	- Bobinas con 2 ó más empalmes - Entrega con más del 40% de las bobinas con 1 empalme - Entrega entre el 20 y 40% de las bobinas con 1 empalme	Crítica Mayor Menor	
17. Diámetro interior del mandril (excepto ancho de 500 mm. Ver especificaciones particulares)	70 ± 1 mm	Crítica: >74; <68 Menor: >73; <69	UNE 57-006-079
18. Diámetro exterior de la bobina (excepto anchos de 240 y 355 mm. Ver especificaciones particulares)	de 975 a 1000 mm	Crítica: <975; >1000	Las bobinas terminadas y envueltas para paletización no deben sobrepasar la medida de 1000 mm ya que si se sobrepasa no se podrá incorporar en el almacén robotizado de la FNMT
19. Condiciones de ensayo: Temperatura Humedad relativa	23 ± 1°C 50 % ± 2		UNE 57-001-86.

(1) El grado de la no conformidad se expresará en función de la gravedad según los requisitos del cliente, de requisitos legales (si los hubiere) y del proceso de fabricación.



4. ESPECIFICACIONES PARTICULARES DE LA MATERIA

ESPECIFICACIONES PARTICULARES	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
1. ANCHO DE BOBINA 240 mm CODIGO SAP: 11102079			PROCESO DE HOMOLOGACIÓN COMÚN
- Ancho de banda	240 (+2, -1) mm	Crítica	
- Diámetro exterior de la bobina	850 ± 50 mm	Crítica	
2. ANCHO DE BOBINA 355 mm CODIGO SAP: 11102080			
- Ancho de banda	355 (±2) mm	Crítica	
- Diámetro exterior de la bobina	850 ± 50 mm	Crítica	
3. ANCHO DE BOBINA 297 mm CODIGO SAP: 11102082			
- Ancho de banda	297 (+2, -1) mm	Crítica	
4. ANCHO DE BOBINA 822 mm CODIGO SAP: 11102084			
- Este papel, además de todas las características mencionadas en el apartado de especificaciones técnicas, debe ser apto para su impresión en máquinas Índigo		Crítica	
- Ancho de banda	822 ± 2 mm	Crítica	
5. ANCHO DE BOBINA 411 mm CODIGO SAP: 11102085			
- Este papel, además de todas las características mencionadas en el apartado de especificaciones técnicas, debe ser apto para su impresión en máquinas Índigo		Crítica	
- Ancho de banda	411 ± 2 mm	Crítica	



<u>6. ANCHO DE BOBINA 500 mm CODIGO SAP: 11102086</u>			
<u>- Ancho de banda</u>	<u>500 ± 2 mm</u>	<u>Crítica</u>	
<u>- Diámetro interior del mandril</u>	<u>76 ± 1 mm</u>	<u>Crítica: >79; <74</u> <u>Menor: >78; <73</u>	<u>UNE 57-006-079</u>
(1) El grado de la no conformidad se expresará en función de la gravedad según los requisitos del cliente, de requisitos legales (si los hubiere) y del proceso de fabricación.			



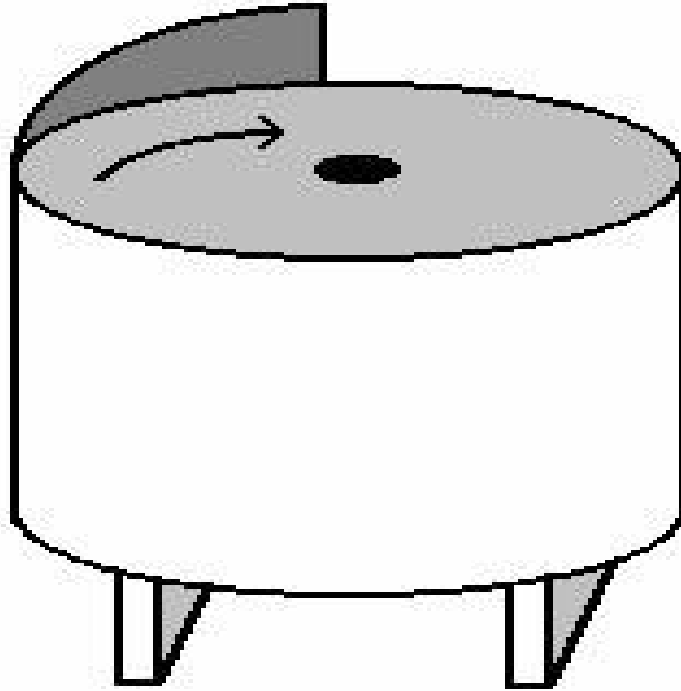
5. REQUISITOS DEL ACABADO SUPERFICIAL

CARACTERÍSTICAS	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD
1. Pegotes, arrugas, agujeros y polvo	Exento	Mayor
2. Superficie	Uniforme	Mayor
3. Bobinado	Bobinado con la cara térmica al exterior. Dureza regular en todo el ancho, sin desplazamientos laterales ni tensiones en el desbobinado.	Crítica
4. Corte lateral y escalones	Desplazamientos menores de 2 mm	Crítica
5. Empalmes por bobina (ver imagen en "Anexos")	Los empalmes se realizan enfrentando los bordes del ancho de la banda, nunca montando las bandas . Se unen con cinta lo suficientemente fuerte para que aguante el arrastre de la bobina. La cinta se coloca por ambas caras del papel, dejando un residuo de cinta adhesiva al menos por uno de los dos extremos de aproximadamente 1 cm que servirán como testigo de la existencia de empalme.	Crítica: Sin señalar
6. Mandriles	Dureza suficiente para evitar desgaste o aplastamiento. Tacos sintéticos en los extremos.	

6. PLAN DE MUESTREO

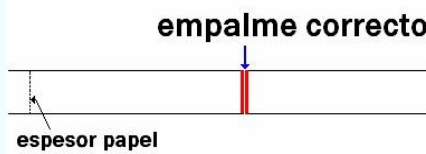
PLAN DE MUESTREO	ESPECIFICACIÓN
1. Tamaño del lote. Envío normal	Nº. de bobinas de un envío.
2. Muestra para el ensayo	Una probeta de bobina
3. Norma de aplicación	Del número total de bobinas se extraen 3 probetas. Se comprueban las características rechazando el lote cuando aparezca 1 defecto crítico o mayor ó 2 defectos menores.
4. Transporte, embalaje, paletización, documentación e identificación.	100%, considerando como unidad de producto para inspección, el número de palets contenidos en un envío.

7. TIPO DEL BOBINADO

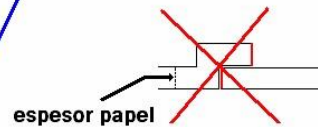


8. EMPALMES EN BOBINA

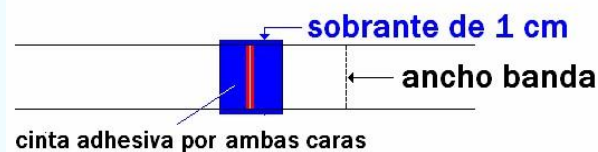
colocación del papel



empalme incorrecto



colocación de la cinta adhesiva





9. REQUISITOS DE SERVICIO

Documento [PCCO04004 PAPEL REQUISITOS DEL SERVICIO](#)

