

Вкладыш вагонный мягкий разовый с внешним слоем из «Полипропиленовой ткани»
Технические требования и характеристики

Здесь ваш текст 1

| | | | | | |
|---|--|--|---|-------------------------------|---------------------|
| Наименование изделия | Гибкий вагонный вкладыш для одноразового использования при транспортировке влагопоглощающих материалов, с элементами для крепления к жёстким частям полувагона, состоящий из двух независимых слоёв, размещённых один внутри другого и соединённых (слой из ПП ткани и плёночный слой), с внешним и внутренним гибкими контейнерами, которые на торцах соединяются с торцами гибкого вкладыша, образуя общий шов, с внутренним гибким контейнером по месту соединения независимым сварным швом, с наложением на торцах гибкого вкладыша, с четырьмя расположенными сверху 2-слойными загрузочными рукавами | | | | |
| Назначение | Для транспортировки глинозёма; разработано для установки внутри полувагонов для последующей загрузки глинозёма навалом и для защиты глинозёма при транспортировке железнодорожным транспортом от погодных воздействий (дождь, влажность) и рассыпания/потери груза. | | | | |
| ТМЦ | | Ед. изм. | Технические условия | Метод контроля | |
| Вагонный вкладыш | Корпус вкладыша | Внешний слой (колба) вкладыша | ПП ткань, 100 г ± 5(15+70+15), ламинирование с обеих сторон | Взвешивание | |
| | | Внутренний слой (плёночная колба) вкладыша | Полиэтиленовая плёнка, 120 мкм ±10 | Микрометр | |
| | Загрузочный рукав | Внешний слой | ПП ткань, 100 г ± 5(15+70+15), ламинирование с обеих сторон | Взвешивание | |
| | | Внутренний слой | ПЭ плёнка, 120 мкм ±10 | Микрометр | |
| Масса | Внешний слой вкладыша | | кг | 19 кг | Взвешивание |
| | Внутренний слой вкладыша | | кг | 22 кг | Взвешивание |
| 1. Внешняя колба вкладыша ВИД 4, ВИД 5 | Внешний вид | | | Белого цвета, без повреждений | Визуальный контроль |
| | Размеры | Расстояние между воротниками для люверсов в верхней части траверсы | мм | 3100 ±10 мм | Проверка размеров |
| | | Расстояние между воротниками для люверсов в нижней части траверсы | мм | 3100 ±10 мм | |
| | | Длина | мм | 13200 ± 100 мм | |
| | Граммовый вес | | г/м ² | 100 г ± 5 г | Взвешивание |
| | Диапазон температур | | °С | -30 + 60°С | |
| | Конструкция основы | | дюйм | 12 | DIN53853 |
| | Конструкция утка | | дюйм | 12 | DIN53853 |
| | Плотность основы | | денье | 830D | DIN53864 |
| | Плотность утка | | денье | 830D | DIN53864 |

| | | | | | |
|---|---------------------------------|--|------|---|---|
| | Предел прочности | В поперечном направлении | Н/мм | $\geq 650/50\text{mm}$ | DIN53857 |
| | | В продольном направлении | Н/мм | $\geq 700/50\text{mm}$ | DIN53857 |
| | Прочность на разрыв | В поперечном направлении | Н | ≥ 220 | DIN53857 |
| | | В продольном направлении | Н | ≥ 230 | DIN53857 |
| | Удлинение | В поперечном направлении | % | ≥ 16 | DIN53875 |
| | | В продольном направлении | % | ≥ 16 | DIN53875 |
| | Требования к составу ткани PP | Полипропилен | % | ≥ 79 | ГОСТ 26996-96 (ISO 23560:2015(en) Woven polypropylene sacks for bulk packaging of foodstuffs) |
| | | Карбонат кальция (CaCO_3) | % | ≤ 20 | |
| | | Хлор (Chlorine) | % | 0 | |
| | | Светостабилизатор (UV) | % | ≤ 1 | |
| | Загрузочный рукав внешнего слоя | Кол-во | шт. | 4 | Визуальный контроль |
| | | Диаметр | мм | 900 ± 10 | Проверка размеров |
| | | Длина | мм | 1600 ± 10 | Проверка размеров |
| | | Положение | мм | Верхняя часть вкладыша, ± 20 мм, по центральной линии сверху, см. чертёж Расстояния по загрузочным рукавам от торцов вкладыша и межосевые по рукавам: 2450-3100-2100-3100-2450 | Проверка размеров |
| 2. Внутренняя плёночная колба Внутренний и внешний слой вкладыша должны прилегать друг к другу без складок; с учётом формирования независимого цельносварного внутреннего слоя из сварных швов при | Внешний вид | | | Прозрачная, без морщин, без повреждений | Визуальный контроль |
| | Размеры | Расстояние между воротниками для люверсов в верхней части траверсы | мм | 3100 ± 10 | Проверка размеров |
| | | Расстояние между воротниками для люверсов в нижней части траверсы | мм | 3100 ± 10 | Проверка размеров |
| | | Длина | мм | 13200 ± 100 | Проверка размеров |
| | Диапазон температур | | °C | $-60 + 60^\circ\text{C}$ | |
| | Толщина | | мкм | 120 ± 10 | GB6672-2001 |
| | Предел прочнос | В поперечном направлении | МПа | ≥ 20 | ASTM D882 |

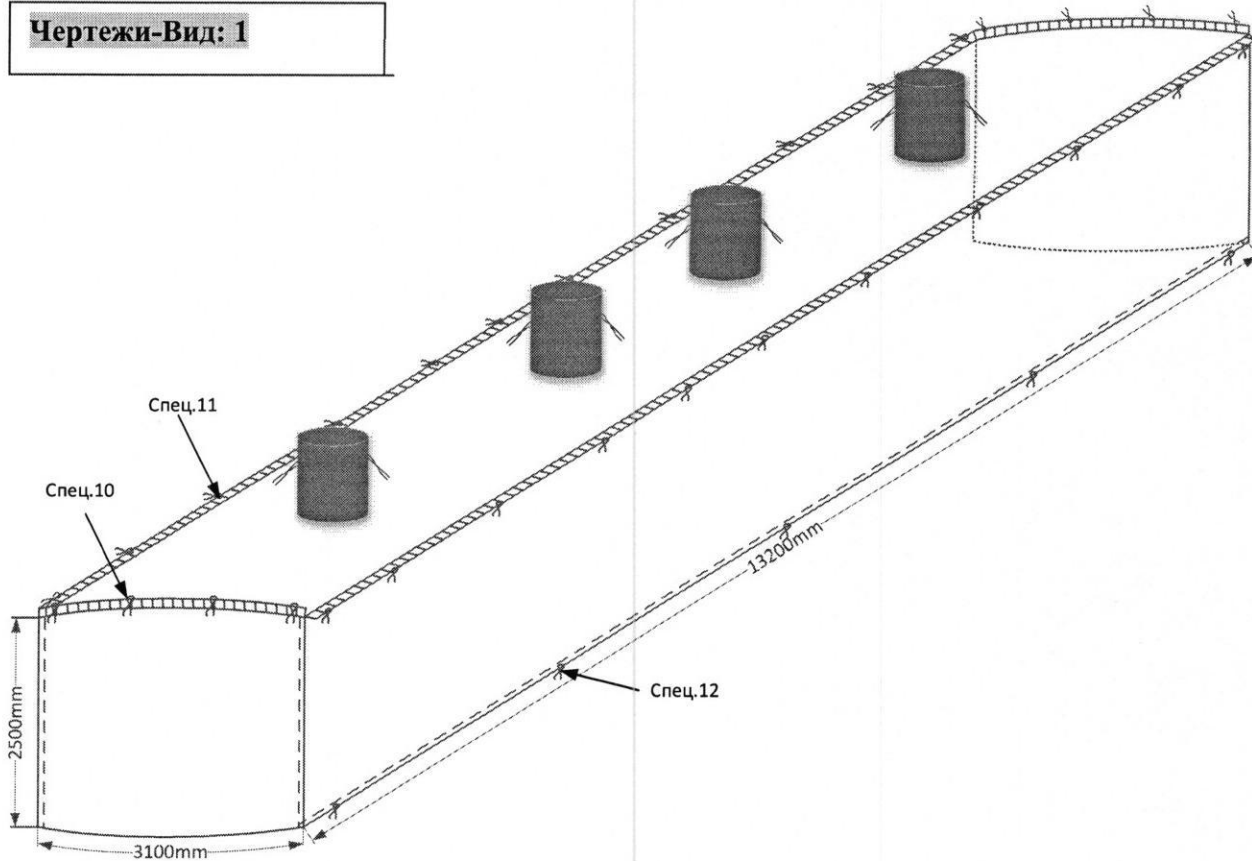
ИД заказа: 486204 Номер версии: 3

| | | | | | |
|---|------------------------------------|--|-----|--|---------------------|
| соединении заготовок внутреннего слоя размеры внутреннего слоя корректируются в зависимости от технологической ширины данных сварных швов ВИД 4, ВИД 5 | ти | В продольном направлении | МПа | ≥ 21 | ASTM D882 |
| | Удлинение | В поперечном направлении | % | ≥ 540 | ASTM D882 |
| | | В продольном направлении | % | ≥ 540 | ASTM D882 |
| | Прочность на разрыв | В поперечном направлении | Н | ≥ 9 | ASTM D1922 |
| | | В продольном направлении | Н | ≥ 9 | ASTM D1922 |
| | Ударная прочность | | г | ≥ 400 | ASTM D1709 |
| | Загрузочный рукав внутреннего слоя | Кол-во | шт. | 4 | Визуальный контроль |
| | | Диаметр | мм | 900 ± 10 | Проверка размеров |
| | | Длина | мм | 1600 ± 10 | Проверка размеров |
| | | Положение | мм | Верхняя часть вкладыша, +/-20 мм, Верхняя часть корпуса, по центральной линии сверху, см. чертёж Расстояния по загрузочным рукавам от торцов вкладыша и межосевые по рукавам: 2450-3100-2100-3100-2450 | Проверка размеров |
| 3. Использование сварки/пайки при сборке, все швы | | При использовании ПВД для сварных/паяных соединений внутреннего слоя для улучшения качества соединений можно использовать плёночные вставки ПНД | | | Визуальный контроль |
| 4. Использование швейных швов при сборке, все швы | | При использовании швейных швов при сборке такие швы герметизируются клеей лентой высокой адгезии. | | | Визуальный контроль |
| 5. Соединение внутренней и внешней колб* *При соединении внутренней и внешней колб вкладыша производится удаление воздуха из межслойного пространства вкладыша под давлением. ВИД 7, ВИД 3 ВИД 8 | | Сшивание по выпускным воротникам внутреннего слоя с внешним с последующей герметизацией швейных швов Клеей лентой высокой адгезии для ткани РР | | Боковые швы | Визуальный контроль |
| | | Кол-во | шт. | 10 | Визуальный контроль |
| | | Позиционирование | | Под верхними и нижними люверсными воротниками | Визуальный контроль |
| | | Использование двустороннего скотча для боковых торцов и нижней траверсы | | Крепление ПП и ПЭ двусторонним скотчем производить на загрузочном рукаве на боковых торцах и нижней траверсы ВИД 3 | |
| Количество | Шт. | | | 22 | |
| 6. Сборка торцов ВИД 6, ВИД 2 | | Сборка - внешний и внутренний гибкие контейнеры скреплены друг с другом по торцам совместными паяными швами внутренней колбы и швейным швом 4-ёх | | | Визуальный контроль |

| | | | | |
|--|---|-----|---|---------------------|
| | слоев, за герметизированным клейкой лентой высокой адгезии по внешнему краю. | | | |
| 7.Лента (из полимерного материала), чёрного цвета, Крепление загрузочного рукава ВИД 3 | Кол-во | шт. | 4*2 | Визуальный контроль |
| | Положение | | 500 мм от верха | Проверка размеров |
| | Материал | | полимерный материал | |
| | Размеры | мм | Ш120x2 мм 1800 общая длина | Проверка размеров |
| | Граммовый вес | г/м | 18 г/м | Взвешивание |
| | Прочность на разрыв | Н | ≥2260 | GB/T 10454-2000 |
| | Удлинение | % | ≥23 | |
| | Метод крепления | | При помощи клейкой ленты высокой адгезии, шириной 50 мм, длиной 100 мм, для прикрепления полимерной ленты к внешнему рукаву | Визуальный контроль |
| 8Лента CW ВИД 5, ВИД 1 | Положение | | Фиксация обвязочного жгута загрузочной втулки; | Визуальный контроль |
| | Ширина | мм | 50 | Проверка размеров |
| | Прочность на разрыв | Н | ≥670 | |
| 9. Внешний вид этикетки | Вид | | Чистая, прозрачная, без загрязнений | Визуальный контроль |
| | Положение | | Верхний правый угол | |
| | Размеры | | 310*200 мм | Проверка размеров |
| 10.Способ упаковки | Упаковка под давлением. Деревянный поддон и покрытие из ПП ткани или стреч-пленки и трехслойного картона. Размеры: 1100*1100*1200 мм Кол-во: 11 шт. Масса: около 475кг Маркировка: в зависимости от требований Клиента. | | | |
| 11.Экологические требования | Материалы, используемые для изготовления вагонного вкладыша, не способны образовывать токсичные соединения в воздухе и сточных водах при контакте с другими веществами под воздействием температуры окружающей среды. В целях экономии ресурсов и во избежание загрязнения окружающей среды вагонные вкладыши, бывшие в использовании, должны перерабатываться во вторичное сырьё или утилизироваться на соответствующих участках в соответствии с санитарными требованиями. С продукцией, загружаемой в вагонные вкладыши навалом, следует обращаться с соблюдением мер безопасности, предусмотренных требованиями нормативных документов для загружаемой продукции. | | | |
| 12.Транспортировка и хранение | Вагонные вкладыши могут перевозиться всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, применимыми в отношении соответствующего транспорта. Вагонные вкладыши должны храниться в сухих крытых отапливаемых помещениях при температуре ниже 0°С и не выше 50°С и должны быть защищены от попадания прямых солнечных лучей, а также паров кислот, щелочей, растворителей и других коррозионных веществ. | | | |

| | |
|--|--|
| | При хранении вагонные вкладыши должны находиться на расстоянии, по меньшей мере, одного метра от обогревателей. |
| 13. Руководство по эксплуатации | <p>Полувагон перед оборудованием должен быть очищен от остатков ранее перевозимых грузов и посторонних предметов.</p> <p>Во избежание повреждения вкладыша выступающими элементами полувагона, грузоотправитель должен принять особые меры для ограждения.</p> <p>При транспортировке сыпучих грузов железнодорожным транспортом в полувагонах с вагонными вкладышами следует руководствоваться требованиями спецификации для укладки и крепления груза в вагонах и контейнерах.</p> <p>Вагонный вкладыш устанавливается в полувагоне, при этом разгрузочные люки должны быть направлены вниз.</p> |
| 14. Маркировка поддонов | Наименование продукции, модель, материал (внешняя и внутренняя колбы), количество, упаковочный номер. |

Чертежи-Вид: 1



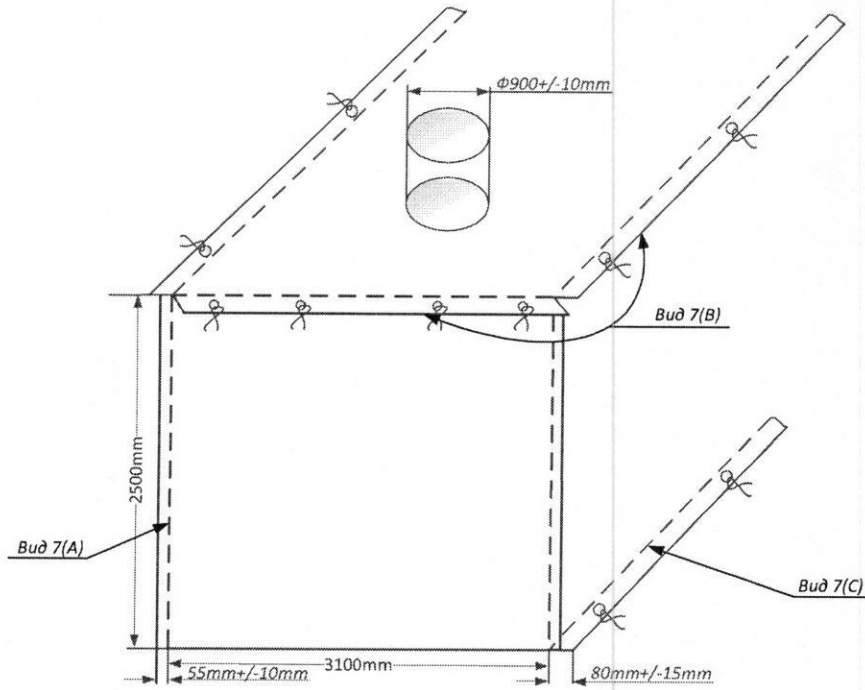
Вид 1: Вкладыш целиком

Номер версии: 3

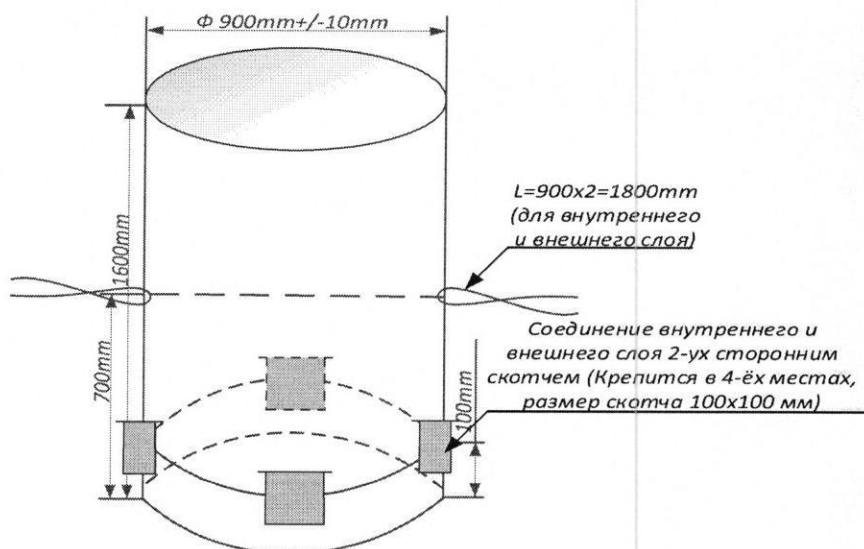
ИД задачи: 486204

ИД задачи: 486204 Номер версии: 3

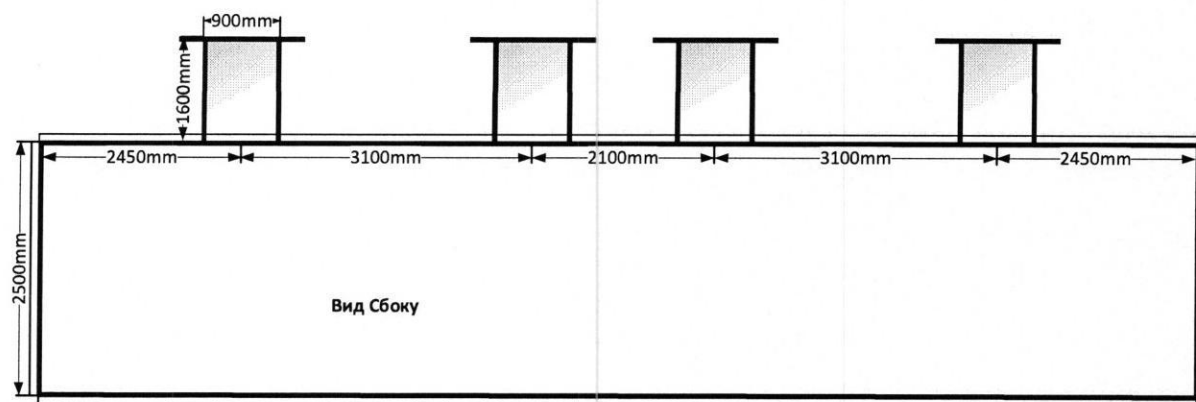
Вид 2: Торец.



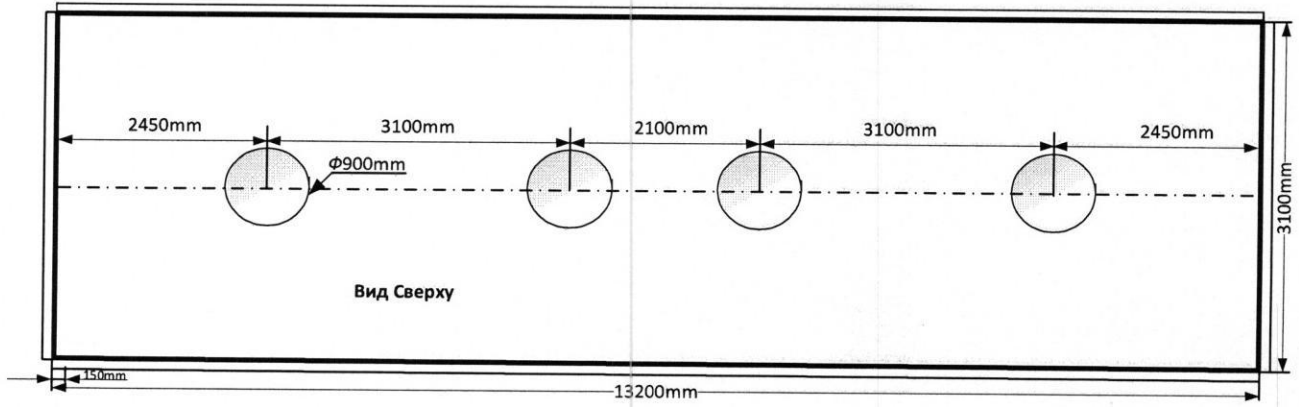
Вид 3: Загрузочный рукав. Использование двустороннего скотча для соединения внешнего и внутреннего слоя на расстоянии в 100 мм от основания



Вид 4: Положение загрузочных рукавов.

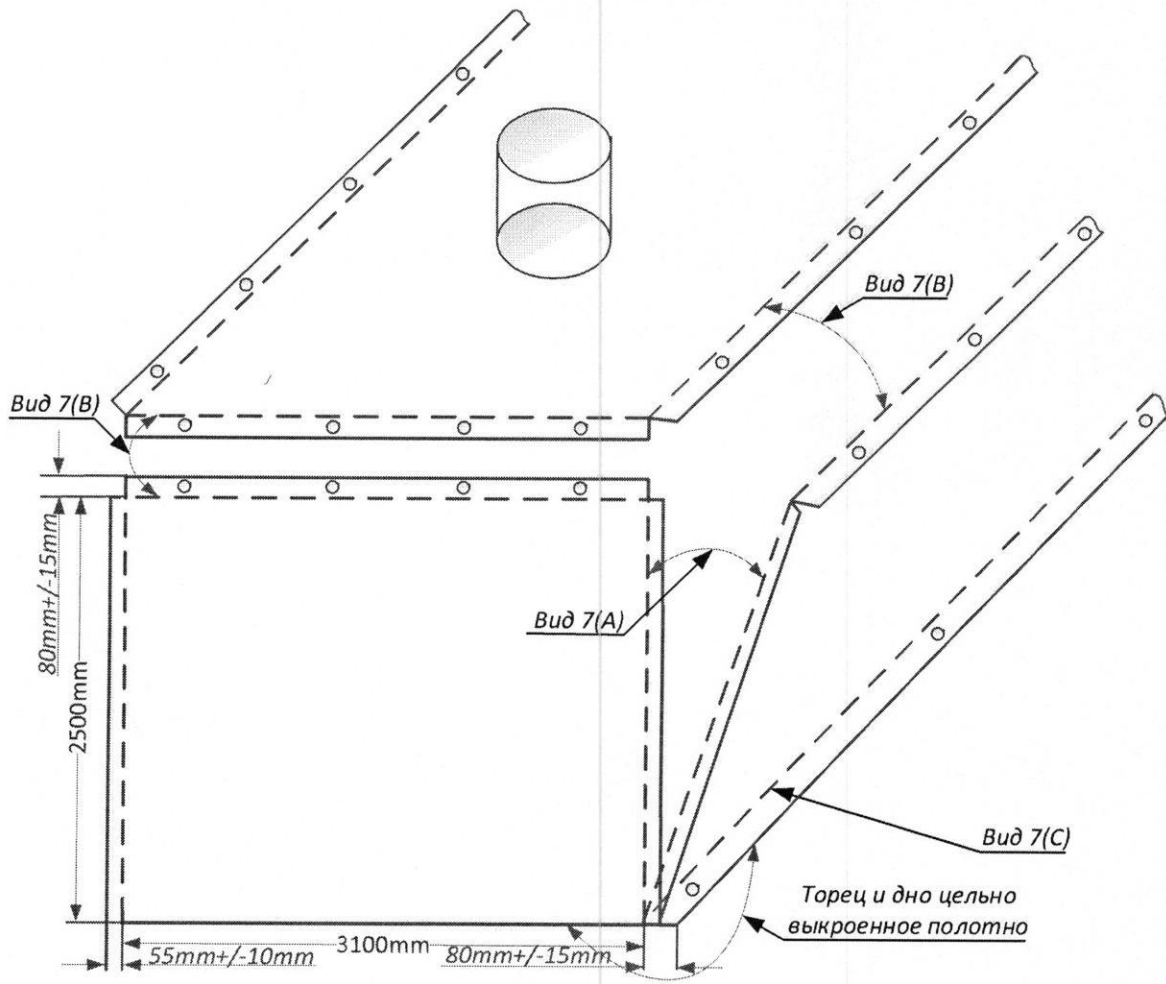


Вид 5: Вкладыш - вид сверху. Положения верхних люверсных завязок.

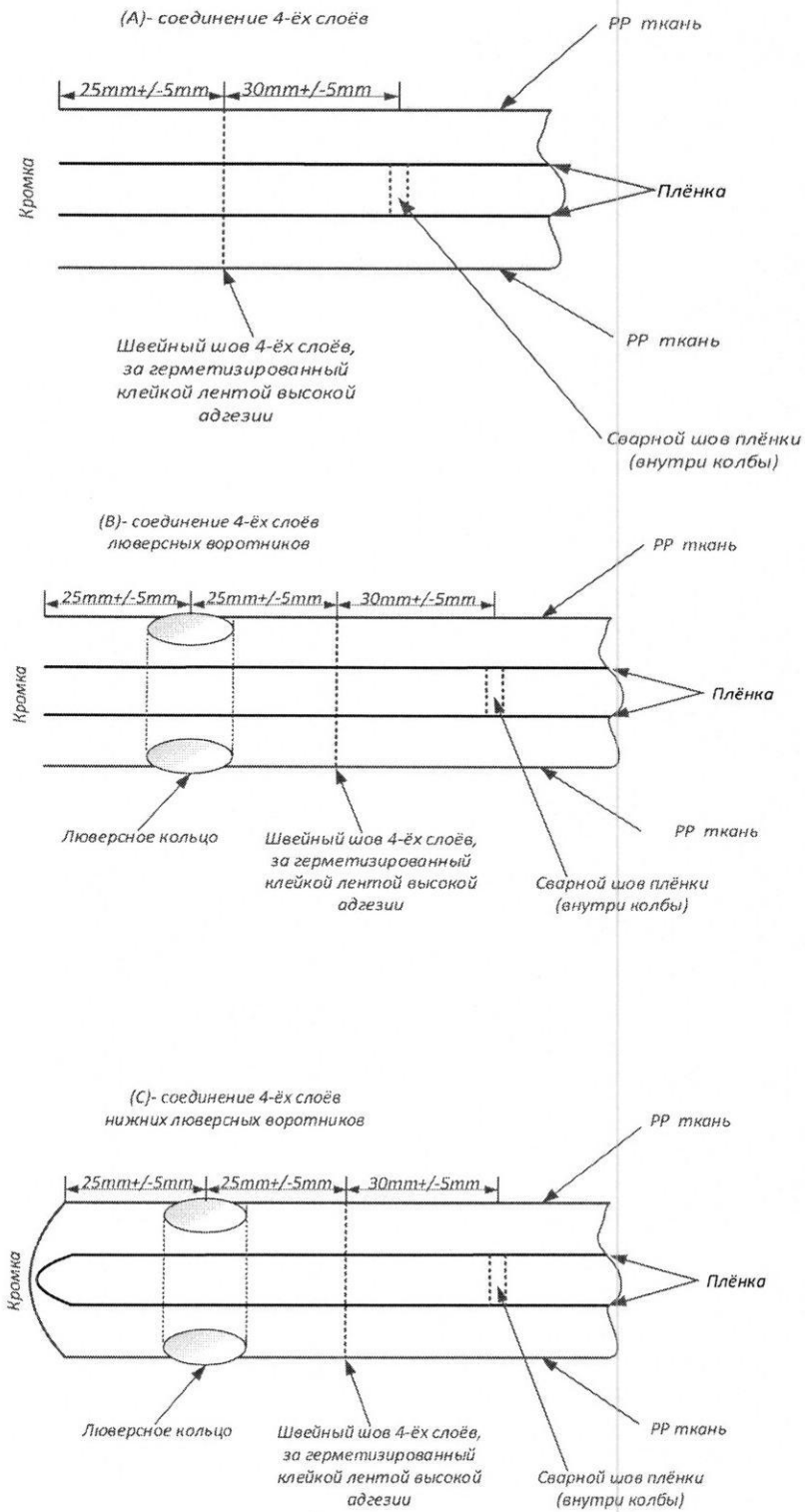


ИД заґачи: 486204 Номер версии: 3

Вид 6: Сборка торца



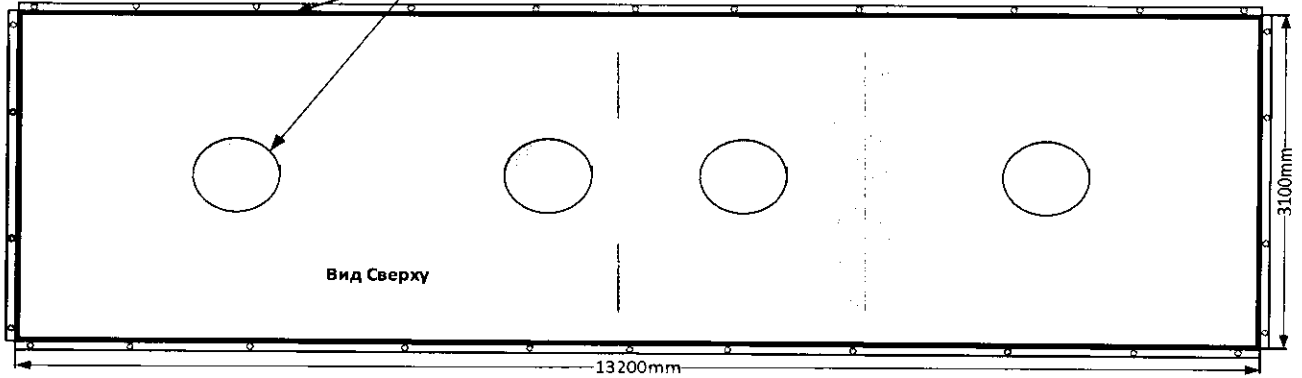
Вид 7: Соединение слоёв



Вид 8: Использование двустороннего скотча для соединения внешнего и внутреннего слоя.

Вид сверху. Вид сбоку. Вид снизу.

Сварной шов плёнки/
швейный
загерметизированный шов
ткани (Спец.5)



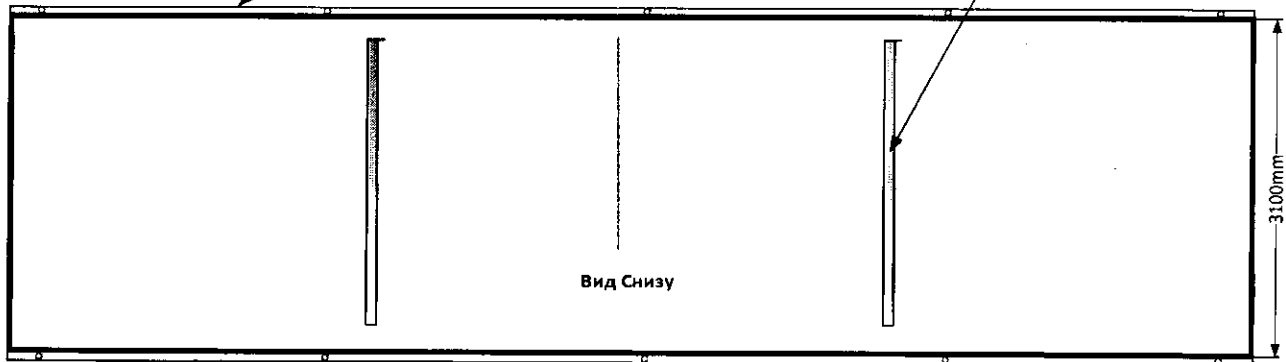
Двусторонняя клейкая лента (Спец.5)

Вид Сбоку



Сварной шов плёнки/
швейный
загерметизированный шов
ткани(Спец.5)

Двусторонний скотч между
внутренней плёнкой и
внешней тканью (Спец.5)



ИД задачи: 486204 Номер версии: 3

ИД задачи: 486204 Номер версии: 3