

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest dostawa jedwabiu szklanego przeznaczonego do produkcji elastycznych koszulek elektroizolacyjnych różnych rozmiarów (średnic) poprzez nasycanie/powlekanie półfabrykatu z przeznaczeniem do izolowania przewodów elektrycznych i połączeń w urządzeniach elektrycznych.

Wymagania techniczne

Pakiet nr I:

Parametry			
Rodzaj szkła	-	-	E
Masa liniowa	ISO 1889	tex	68 + 5%, -7%
Średnica nominalna włókna	ISO 1888	μm	6 ÷ 7
Zawartość preparacji	ISO 1887	%	0,7-1,4
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 3341	mN/tex	~ 470
Kierunek skrętu	ISO 1890	-	S
Ilość skrętów	ISO 1890	ilość/m	100 ± 15%
Ilość nici	-	-	2
Rodzaj preparacji włókien	-	-	skrobiowa
Postać handlowa			
Postać handlowa		Jedwab cylindrycznie nawinięty na szpule stożkowe plastikowe	
Wysokość szpuli	mm	~ 350	
Wysokość nawinięcia	mm	~ 310	
Waga nawoju na szpuli	kg	~ 3	

Pakiet nr II:

Parametry			
Rodzaj szkła	-	-	E
Masa liniowa	ISO 1889	tex	136 + 5%, -7%
Średnica nominalna włókna	ISO 1888	μm	9
Zawartość preparacji	ISO 1887	%	1,0 - 1,4
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 3341	mN/tex	~ 440
Kierunek skrętu	ISO 1890	-	S
Ilość skrętów	ISO 1890	ilość/m	110 ± 10%
Ilość nici	-	-	2
Rodzaj preparacji włókien	-	-	skrobiowa
Postać handlowa			
Postać handlowa		Jedwab cylindrycznie nawinięty na szpule stożkowe plastikowe	
Wysokość szpuli	mm	~ 350	
Wysokość nawinięcia	mm	~ 310	
Waga nawoju na szpuli	kg	~ 3	

Pakiet nr III:

Parametry			
Rodzaj szkła	-	-	E
Masa liniowa	ISO 1889	tex	204 + 5%, -7%
Średnica nominalna włókna	ISO 1888	μm	9
Zawartość preparacji	ISO 1887	%	1,0 - 1,4
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 3341	mN/tex	~ 410
Kierunek skrętu	ISO 1890	-	S
Ilość skrętów	ISO 1890	ilość/m	100 ± 15%
Ilość nici	-	-	3
Rodzaj preparacji włókien	-	-	skrobiowa
Postać handlowa			
Postać handlowa		Jedwab cylindrycznie nawinięty na szpule stożkowe plastikowe	
Wysokość szpuli	mm	~ 350	
Wysokość nawinięcia	mm	~ 310	
Waga nawoju na szpuli	kg	~ 3	

Wymagania zestawione poniżej dotyczą wszystkich pakietów (od I do III).

Wygląd zewnętrzny

Nawoje jedwabiu szklanego powinny być bezrywowo nawinięte na szpule. Budowa nawojów jedwabiu powinna być jednolita, a nawoje powtarzalne. Jedwab szklany musi być wolny od jakichkolwiek zabrudzeń i zanieczyszczeń (olej, brud, tłuszcz). Jedwab nie może zawierać żadnych wtrąceń - w szczególności metalicznych. Barwa jedwabiu musi być biała, nie może się zmieniać podczas starzenia. Niedopuszczalne jest przebarwienie jedwabiu w procesie technologicznym. Szpule muszą być nawinięte zwięźle i równo, z równomiernym naciąganiem.

Pakowanie pojedyncze/zbiorcze

Każdy pojedynczy nawój jedwabiu szklanego musi być owinięty białym papierem, a następnie umieszczony w kartonie. Kartony powinny być ustawione na palecie w dwóch warstwach. Paleta powinna być zabezpieczona przed oddziaływaniem warunków atmosferycznych (deszczu, wilgoci, zaproszenia).

Oznakowanie pojedyncze

Każdy nawój jedwabiu szklanego powinien posiadać etykietę identyfikującą asortyment, nazwę producenta oraz datę produkcji.

Oznakowanie zbiorcze

Każdy karton z jedwabiem szklanym musi być oznaczony etykietą identyfikującą asortyment, nazwę producenta, datę produkcji, ciężar brutto i netto.

Dokumentacja

Do każdej dostawy musi być dołączone świadectwo jakości 3.1 z wynikami badań wystawione zgodnie z PN-EN 10204.

Warunki magazynowania

Jedwab szklany przechowywany w szczelnie zamkniętych opakowaniach w pomieszczeniu o temperaturze od 15°C do 25°C musi gwarantować zachowanie właściwości przez okres co najmniej 6 miesięcy.