

**NORMA
VENEZOLANA**

**COVENIN
1770-81**

**PAPELES.
ESTUCADOS BRILLANTES**



TRAMITE:

COMITE CT-19 "PULPA, PAPEL Y CARTON"

PRESIDENTE: DR. GUSTAVO LARRAZABAL

VICEPRESIDENTES: DR. PHILIPPE ERARD

DR. DIEGO BOLAÑOS

SECRETARIO: Lic. MARY ANN DE LORENZO

SUBCOMITE CT-19/SC-3

"METODOS DE ENSAYO Y ESPECIFICACIONES
DE CALIDAD PARA PAPELES Y CARTONES".

COORDINADOR: Lic. MARY ANN DE LORENZO.

ENTIDAD

REPRESENTANTE

ASOCIACION DE
INDUSTRIALES DE
ARTES GRAFICAS
MONTANA GRAFICA
LITOGRAFIA EL COMERCIO
PAPELES RECUBIERTOS.

PHILIPPE ERARD
ALVARO PARADES
RAMON RIVAS
JOSEFINA TOVAR
AMRAM BELILTY
ELEAZAR GUILLEN
GUILLERMO MEYER

VENEPAL

CARLOS LOPEZ
MICHELE CARDONE

MANPA

ALFONSO TELLEZ
ANTONIO OLGUIN

PAPELES MARACAY

RAUL ALBAN
PEDRO FREGONA

CARTON DE VENEZUELA

ALI REVILLA

NORMA VENEZOLANA
PAPELES ESTUCADOS . BRILLANTES

COVENIN
1770-81

1 NORMAS COVENIN A CONSULTAR

- COVENIN 954 - 78 Método de ensayo para determinar el peso básico de papeles y cartones
- COVENIN 1400-79 Método de ensayo para determinar la opacidad de papeles
- COVENIN 1459-79 Método de ensayo para determinar la blancura de papeles y cartones.
- COVENIN 436 - 79 Método de ensayo para determinar el espesor del papel y cartón
- COVENIN 1147-78 Método de ensayo para determinar la resistencia a la rotura por tensión de papeles y cartones.
- COVENIN 1596-80 Papel y Cartón. Método de ensayo para determinar el brillo.
- COVENIN 1583-80 Método de ensayo para determinar la resistencia de la superficie del papel o Cartón al arranque (I.G. T).
- COVENIN 19:3-045 Papel y Cartón. Método de ensayo para determinar la absorción de aceite
- COVENIN 19:3-046 Papel y Cartón. Método de ensayo para determinar la pérdida de blancura (K & N)
- COVENIN 19:3-054 Papel y Cartón. Método de ensayo para determinar la rugosidad.

2 OBJETO Y CAMPO DE APLICACION

2.1 Esta norma establece las características mínimas que deben cum

plir los papeles estucados brillantes

3 DEFINICIONES Y CLASIFICACION

Los papeles estucados brillantes son aquellos que poseen un acabado liso y brillante y se clasifican en:

A - Estucados por una cara

B - Estucados por las dos caras

4 REQUISITOS

4.1 El papel estucados brillante deberá cumplir con los requisitos establecidos en la Tabla 1 al ser sometido a los ensayos especificados en dicha tabla

4.2 El papel estucados brillante no deberá presentar defectos o malformaciones que impidan su uso.

4.3 La cantidad máxima de empates por bobinas debe ser máximo 3 y la cantidad máxima de bobinas con tres empates debe ser del 75%.

5 INSPECCION Y RECEPCION

5.1 LOTE

5.1.1 Paleta, es una cantidad específica de paletas de características similares o que se fabrican bajo condiciones de producción presumiblemente uniformes, que se someten a inspeccion como un conjunto unitario

5.1.2 Bobinas : Es una cantidad especifica de bobinas de características similares o que se fabrican bajo condiciones de producción presumiblemente uniforme, que se someten a inspección como un conjunto unitario.

5.2 MUESTREO

5.2.1 De cada lote se extraerán al azar el número de paletas que in

TABLA 1 Requisitos

	CLASE A		CLASE B					METODO DE ENSAYO	
	90±4.5	105±5	90±4.5	105±5	120±6	150±7.5	193±9.5		230±11.5
Peso Básico (g/m²) Característica	90±4.5	105±5	90±4.5	105±5	120±6	150±7.5	193±9.5	230±11.5	COVENIN 954
OPACIDAD (%)	86±3	89 ± 3	84± 3	88 ±3	92±3	94± 3	96± 2	97 ± 2	COVENIN 1400
BLANCURA (%)	82± 3	82 ± 3	82 ±3	82± 3	82±3	82± 3	82± 3	82 ± 3	COVENIN 1459
P. ESPESOR (%)	5	5	5	5	5	5	5	5	COVENIN 436
TENSION	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	1.2	1.2	1.2	COVENIN
(DM/DT)	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2	1147
BRILLO (%)	60± 5 65± 5	60± 5 65± 5	60± 5	60± 5	60±5	60±5	60± 5	60±5	COVENIN 1596
ARRANQUE (kpcm/s)(min) Presion: 40 kg/cm ²	35	35	35	35	35	35	35	35	COVENIN 1583
ABSORCION DE ACEITE (mm)	140±20	140±20	140±20	140±20	140±20	140±20	130±20	130± 20	COVENIN 19:3-045
(K & N)	20	20	15	17	15	15	7	7	COVENIN 19:3-046
	6	6	5	5	5	5	5	5	
RUGOSIDAD (cm ³ /cm ²)(max)2	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	COVENIN 19:3-054
	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	

dica la Tabla 2

5.2.2 De cada paleta extraída al azar se eligirá una resma, también tomada al azar

5.2.3 De cada resma tomada al azar se elegirán 50 hojas las cuales se someterán a los ensayos indicados en la Tabla 1

5.3 CRITERIO DE ACEPTACION Y RECHAZO

5.3.1 Si el número de unidades defectuosas encontradas en la resma es igual o menor que 7, se aceptará la resma y pondrá la paleta de la cual proviene,

5.3.2 Si el número de paletas buenas es igual o mayor que el número de Aceptación que aparece en la Tabla 2 se aceptará el lote.

5.3.3 Si el número de unidades defectuosas encontradas en la resma es mayor que 7 se rechazará la resma y pondrá la paleta de la cual proviene

5.3.4 Si el número de paletas rechazadas es igual o mayor que el número de rechazo que aparece en la Tabla 2 se rechazará el lote

5.3.5 Si el número de bobinas buenas encontradas es igual o mayor que el número de aceptación que aparece en la tabla 2 se aceptará el lote

5.3.6 Si el número de bobinas defectuosas es igual o mayor que el número de rechazo indicado en la Tabla 2 se rechazará el lote.

TABLA 2 Criterio de Aceptación y Rechazo

Tamaño del lote	Tamaño de la Muestra	Número de Aceptación (Ac)	Número de Rechazo (Rc)
2 - 8	2	0	1
9 - 15	3	0	1
16 - 25	5	1	2
26 - 50	8	1	2
51 - 90	13	2	3
91 - 150	20	3	4
151 - 280	32	5	6
281 - 500	50	7	8

501 - 1200	80	10	11
1201 - 3200	125	14	15
3201 - 10000	200	21	22
10001 - 35000	315	21	22

6 MARCACION Y EMBALAJE

Las resmas, paletas y bobinas deberán envolverse de una manera adecuada para preservar el papel

6.1 RESMA

6.1.1 Cada resma deberá traer marcado en idioma castellano la siguiente información

- a) Número del lote
- b) Clase de papel
- c) Peso básico
- d) Dimensiones, tolerancia
- e) Nº de hojas, Tolerancia
- f) Nombre del fabricante
- g) La frase "Hecho en Venezuela" o país de origen

6.2 PALETAS

6.2.1 Cada paleta deberá traer marcada en idioma castellano la siguiente información:

- a) Número del lote
- b) Clase de papel
- c) Peso básico
- d) Dimensiones, Tolerancias
- e) Nº de hojas, Tolerancias
- f) Nombre del Fabricante
- g) La frase "Hecho en Venezuela" o país de origen
- h) Peso de la paleta

6.3 BOBINAS

6.3.1 Cada bobina deberá traer marcado en idioma castellano la siguiente información

- a) Número del lote
- b) Clase de papel
- c) Peso básico
- d) Dimensiones, Tolerancias
- e) Peso Real
- f) Nombre del Fabricante
- h) Nombre del Comprador
- i) La frase "Hecho en Venezuela" o país de origen

COVENIN
1770-81

CATEGORIA
B

COMISION VENEZOLANA DE NORMAS INDUSTRIALES
MINISTERIO DE FOMENTO
Av. Andrés Bello Edif. Torre Fondo Común Pisos 11 y 12
Telf. 575. 41. 11 Fax: 574. 13. 12
CARACAS

Publicación de:



FONDONORMA

CDU: 676

RESERVADOS TODOS LOS DERECHOS
Prohibida la reproducción total o parcial, por cualquier medio.

Descriptores: Disolvente orgánico, mezcla, materia no volátil.