

**NATIONALE MAATSCHAPPIJ
DER BELGISCHE SPOORWEGEN**



TECHNISCHE BEPALING

L - 18

LINOLEUM

UITGAVE : 02/1988



ALGEMENE VOORWAARDEN

FABRICATIE

Het linoleum bestaat uit een soepel en taai bestrijksel dat op een steun-
textiel aangebracht wordt en er stevig aan vastkleeft. Het moet vrij zijn van
alle gebreken die van aard zijn te schaden bij het gebruik en aan het uitzicht.

Het bestrijksel wordt gemaakt van droogoliën (lijnolie), natuurlijke harsen,
gommen en/of synthetische harsen grondig gemengd met kurkpoeder, houtmeel,
kleurstoffen en minerale vulstoffen.

Het steuntextiel bestaat uit een jutedoek ingelegd in de onderkant van het
linoleum.

Het linoleum moet geleverd worden in rollen van maximum 250 kg.

KEURING

- Afmetingen

De dikte wordt zonder afwijking naar beneden opgegeven.

De breedte wordt gemeten tussen de zelfkanten.

Wordt de levering per strekkende meter betaald, dan wordt er op de breedte
een afwijking van 1 % boven of beneden de nominale breedte gedoogd.

De gebrekkig geachte stukken worden van de opgegeven lengte afgetrokken.

- Merken

Op de verpakking staan in het zwart gedrukt, de naam van de inschrijver, het
nummer van het lastkohier en het fabricatienummer.

Een etiket met dezelfde vermeldingen wordt ook in de rol ingestokken.

Eventueel mogen die vermeldingen ook op een etiket met een oogje staan, dat
aan de rol vastzit.



- Monstername

Er worden monsters genomen tot ten hoogste twee duizendste van de aangeboden hoeveelheid, met minimum van een eenheid (kilo, vierkante meter of strekkende meter). De monsters worden zoveel mogelijk uit verschillende stukken genomen.

Een monster uit één stuk afgenomen meet minstens 2 m x 0,45 m.

PROEVEN

Er worden een reeks proeven per in keuring aangeboden lot uitgevoerd.

- Uitzicht

Het bestrijksel moet glad zijn, volkomen droog, zonder blazen, oneffenheden, vlekken, gaatjes, scheurtjes, schrammen of andere gebreken, zonder sporen van vreemde stoffen en andere fouten die het uitzicht, de bruikbaarheid en duurzaamheid kunnen schaden.

Het steuntexiel moet regelmatig zijn, een zuiver oppervlak hebben en eventueel goed met beschermend produkt bedekt zijn.

- Textuur

Deze wordt nagezien op een strook van min. 10 cm breedte die loodrecht op de afrolrichting afgesneden is. In die strook worden 4 insnijdingen gemaakt, een per kwart van de lengte en respectievelijk onder een hoek van 0, 45, 90 en 135 graden.

Het bestrijksel moet uit een of meer lagen bestaan; de textuur in de massa van elke laag moet gelijkvormig zijn en mag geen barsten, schilfers of holten vertonen.

Het bestrijksel en het steuntexiel, alsook de eventuele verschillende lagen, moeten volkomen en zonder enige gaping aan elkaar hechten; de stof mag aan de binnekant niet week of kleverig aanvoelen.

- Veroudering

Stroken linoleum van 5 cm breed afgenomen in de richting van de rollengte worden, vóór en nadat ze twee uur lang aan een temperatuur van 110° bloot gestaan hebben, met het canvas naar binnen op cilinders met steeds kleinere doorsnede opgerold. De kleinste middellijn van de cilinders waarover de oprolling geen beschadiging veroorzaakt, mag niet groter zijn dan :

- 10 maal de nominale dikte van het effen havanabruine linoleum;
- 15 maal de nominale dikte voor het gemarmerde linoleum.

Bovendien mag het verschil tussen de verhoudingen van de middellijnen in mm van deze cilinders - bij elke proef vóór en na veroudering op 110° D en D' - gedeeld door de dikte(e) van het linoleum niet groter zijn dan 2 (e = nominale dikte in mm)

$$\left(\frac{D - D'}{e} \leq 2 \right)$$



- Soepelheid

De soepelheidsproef wordt uitgevoerd op stroken van 5 cm breedte in beide richtingen afgenomen. De stoken worden opgerold, canvas aan de buitenkant, op een cilindervormige kern met middellijn 10 cm.

Na blootstelling gedurende twee dagen aan een temperatuur van -15°C en daarna even lang aan de omgevingstemperatuur, moet het op de kern gerolde stuk zonder te barsten weer platgedrukt kunnen worden.

- Asgehalte

Het verbrandingsresidu (1 u/ 750°C) van het bestrijksel alleen, zonder steuntextiel, mag niet groter zijn dan :

- 20 % voor effen havanabruin linoleum;
- 25 % voor gemarmerd linoleum.

- Wateropslorping

Ze wordt gemeten op een vierkant proefstuk van $100 \times 100 \text{ mm}^2$, waarvan het steuntextiel aan de onderkant eerst werd verwijderd en dat daarna gevlakt werd tot de oorsponkelijke dikte met ongeveer $1/4$ verminderd is.

Het profstuk wordt op gewogen, 24 uren lang in water op 20° ondergedompeld, daarna afgedroogd en opnieuw gewogen. De wateropslorping mag niet meer dan 10 % van het oorsponkelijk gewicht van het proefstuk bedragen.

- Indrukvastheid

Wordt bepaald op max. 3 vierkante stukken $20 \times 20 \text{ mm}^2$ met steuntextiel afgeslepen en daarna gevlakt. De 3 stukken worden opgestapeld en samengebonden door een dunne verlijming om een proefstuk van min. 3 mm dikte te bekomen.

Het proefstuk wordt op een volkomen vlak metalen steun gelegd en wordt gedrukt door een rond indruklichaam van 5 mm doormeter onder een begindruk van 0,5 daN en vervolgens onder een hoofddruk van 18 daN gedurende 30 seconden.

De indruk wordt gemeten onder de beginlast van 0,5 daN, 60 seconden na wegname van de hoofddruk.

De achtergelaten indruk mag ten hoogste 0,20 mm diep zijn. De indruk moet zuiver zijn en de boord mag geen barstjes vertonen.

- Slijtweerstand

Ze wordt gemeten met een slijtagebeproevingmachine met draaiende cylinder volgens de norm DIN 53516.

De proefstukken worden voorafgaand geconditioneerd.

Massa verlies onder een last van 5 N na volledige koers (40 m) : max. 650 mg.



- Reactie bij brand

Het materiaal wordt bevestigd op een betontegel van 3 cm dikte; de proef wordt uitgevoerd volgens de franse methoden, NF.P.92.501, 92.505, 92.506, 92.507.

Het linoleum moet aan de criteria van de categorie M2 voldoen, de ontwikkelde gassen en rook mogen niet giftig zijn.