

Büro- und Datentechnik
Korrekturbänder

Abhebendes Löschen
Maße, Einteilung, Anforderungen, Prüfung

DIN
33 852
Teil 1

Office machines; lift off tapes; dimensions, classification, requirements, testing

1 Anwendungsbereich und Zweck

Diese Norm legt Maße und Qualitätsmerkmale für Korrekturbänder für das abhebende Löschen von Zeichenabdrucken fest, die mit Farbbändern nach DIN 2128 Teil 1 hergestellt werden, soweit diese für das abhebende Löschen (en: lift off „LO“) geeignet sind. Außerdem wird eine Einteilung dieser Korrekturbänder, abhängig von ihrer Klebkraft, festgelegt.

2 Maße

Tabelle 1.

Breite mm	Länge min. m	Bandwickel auf Kern	
		d max. mm	h max. mm
$7,1^{+0,3}_0$	4,8	26	7,6

3 Einteilung

Nach der bei der Abwicklung des Korrekturbandes wirksamen Klebkraft¹⁾ sind folgende Arten von Korrekturbändern zu unterscheiden:

Tabelle 2.

Benennung	Kurzzeichen	Klebkraft cN
Korrekturband mit geringer Klebkraft en: dry tape	D	bis 40
Korrekturband mit mittlerer Klebkraft en: low tack tape	L	> 40 bis 400
Korrekturband mit starker Klebkraft en: high tack tape	H	> 400 bis 4000

4 Bezeichnung

Bezeichnung eines Korrekturbandes für das abhebende Löschen (LO), mit geringer Klebkraft (D):

Korrekturband DIN 33 852 – LO – D

Wird ein bestimmter Kern nach DIN 32 756 gefordert, ist „– A“ bzw. „– B“ hinzuzufügen.

5 Werkstoff

Beschichtungsträger: Synthetik-Folie

6 Ausführung

Korrekturband auf Kern mit Spule nach DIN 32 756

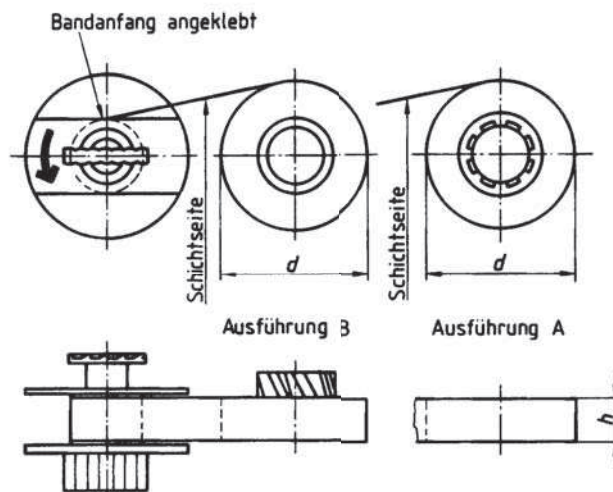


Bild 1.

7 Anforderungen und Prüfung

Das zu prüfende Korrekturband und das Prüfpapier werden vor der Prüfung 16 Stunden im Normalklima DIN 50 014 – 23/50 – 2 gelagert.

Als Prüfpapier wird 80-g/m²-Seitenlesepapier nach DIN 6724 Teil 1 verwendet.

Die Prüfungen sind im Normalklima DIN 50 014 – 23/50 – 2 durchzuführen.

Die hier festgelegten Anforderungen beziehen sich auf originalverpackte Korrekturbänder, deren Lieferung ab Hersteller nicht länger als 12 Monate zurückliegt.

7.1 Kanten

Das Korrekturband soll sauber geschnitten und kanten-gleich gewickelt sein.

7.2 Mechanische Eigenschaften

- Reißkraft: ≥ 35 N
- Reißdehnung: $(80 \pm 30) \%$

¹⁾ Die Klebkraft (siehe auch Abschnitt 7.5) hat Bedeutung für die Funktionsfähigkeit des Korrekturbandtransportes in der Maschine, daneben kann sie auch das Abheben der Zeichenabdrucke beeinflussen.

Fortsetzung Seite 2

Normenausschuß Maschinenbau (NAM) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

Normenausschuß Bürowesen (NBü) im DIN

Normenausschuß Informationsverarbeitungssysteme (NI) im DIN

Prüfung:

Zugversuch nach DIN 53 455 bei einer Einspannlänge (= Meßlänge) von 100 mm und einer Prüfgeschwindigkeit von (50 ± 5) mm/min.

7.3 Beschaffenheit der Beschichtung

Die Beschichtung muß fehlerfrei sein, sie darf sich nicht auf die Rückseite des Beschichtungsträgers übertragen.

7.4 Korrekturfähigkeit

Das Korrekturband muß im Temperaturbereich 15 bis 60 °C einwandfreie Korrekturen ermöglichen.

Prüfung:

Sichtprüfung ²⁾

7.5 Prüfung der Klebkraft

Prüfeinrichtung:

Glasplatte (mit Spiritus gereinigt) — Gummirolle:

Durchmesser 15 mm
Breite 20 mm
Härte (75 ± 3) Shore A

Proben:

Korrekturbandabschnitte von 150 mm Länge

Prüfung:

Eine Korrekturbandprobe wird auf die Glasplatte gelegt und mit der Gummirolle — Belastung: 5 N — einmal quer an ihrem Ende mit einer Geschwindigkeit von ≈ 5 cm/s überrollt. Zur Messung der Klebkraft wird die Probe unter einem Winkel von 15° von der Glasplatte mit einer Geschwindigkeit von ≈ 150 mm/min abgezogen.

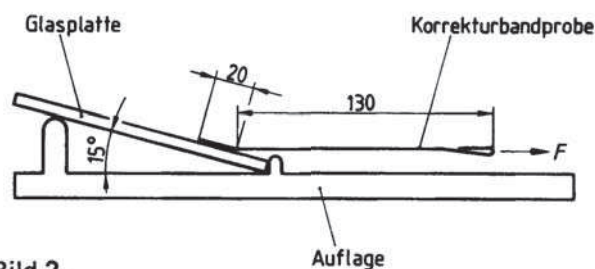


Bild 2.

Anmerkung: Allgemeintoleranzen: DIN 7168 — m

Die Klebkraft F wird als Mittel von 5 Versuchen angegeben.

7.6 Lagerbeständigkeit

Korrekturbänder in Verpackung müssen mindestens 12 Monate lagerbeständig sein.

8 Verpackung und Lagerung

Korrekturbänder nach dieser Norm sind durch Verpackung zu schützen. Sie sind unter klimatischen Bedingungen zu lagern, deren Extremwerte durch die Grenzfeldkurve des Klimamodells DIN 50 019 — R 52 beschrieben werden (wettergeschützter, ungeheizter, feuchter Außenraum mit strahlungsabsorbierender Oberfläche, z. B. dunkles Gehäuse mit Lüftungsschlitzen, Standardcontainer).³⁾

9 Kennzeichnung

Die kleinste Verpackungseinheit der Korrekturbänder ist mit der Bezeichnung nach Abschnitt 4 und Angabe des Herstellungszeitraumes, Jahr und Monat (Jahresendziffer: 0 bis 9, Monat: 01 bis 12) zu kennzeichnen.

Zitierte Normen

DIN 2128 Teil 1	Büro- und Datentechnik; Farbbänder; Einmalkarbon-Schreibbänder
DIN 6724 Teil 1	Papiere für die Datenverarbeitung; 80-g/m ² -Papier für Seitenleser, ungestrichen, unbeschichtet; Anforderungen, Prüfung
DIN 7168 Teil 1	Allgemeintoleranzen; Längen- und Winkelmaße
DIN 32 756	Büro- und Datentechnik; Korrekturbänder; Begriffe, Kerne, Spulen
DIN 50 014	Klimate und ihre technische Anwendung; Normalklima
DIN 50 019 Teil 3	Klimate und ihre technische Anwendung; Technoklimate; Statistische Klimamodelle
DIN 53 455	Prüfung von Kunststoffen; Zugversuche

Weitere Normen und andere Unterlagen

DIN 2134	Büro- und Datentechnik; Farbbänder; Begriffe und Einteilung
DIN V 32 754	Büro- und Datentechnik; Begriffe
DIN 33 852 Teil 2	Büro- und Datentechnik; Korrekturbänder; Abdeckendes Löschen; Maße, Anforderungen, Prüfung

Erläuterungen

In Maschinen der Büro- und Datentechnik werden in zunehmendem Maße Farbbänder eingesetzt, deren Schriftzeichenabdrucke durch abhebendes oder abdeckendes Löschen korrigiert werden können.

Da inzwischen schon mehrere Schreibmaschinenmodelle mit unterschiedlichen in die Maschinen integrierten Korrekturbandsystemen ausgestattet sind, soll durch diese Norm die am Markt am weitesten verbreitete Ausführung festgelegt werden.

Internationale Patentklassifikation

B 41 J 31/00 G 01 M 19/00

²⁾ Weitergehende Prüfmethode sind in Vorbereitung.

³⁾ Lagertemperaturen unter -15 °C und über 50 °C können zu Veränderungen der Korrekturbänder führen und sollen daher bei Lagerung und Transport vermieden werden.