

Cliente :

Cordenet

Descrição :

Silacord 750 Preto - Maio - Met XP + C8 VIN

Quantidade :

2.160,00 UN

Descrição do Trabalho :



Obs. Internas:

ARTIGO

S1050750251500HB40SI/2

DESCRIPTIVO

Stretch Film Standard 5 camadas 750mm 25µ 1500m Alta 180-200 kly Preto 40 rolos/pal Silacord

Dados do Produto/Parametros do Processo									
Descrição Interna	Stretch Film Standard 5 camadas 750mm 25µ 1500m Alta 180-200 kly Preto 40 rolos/pal Silacord								
Cor Base	Preto		Processo		Balão		Acabamento		Filme
Largura/Pistas	750	mm	x	6 (3+3)					
Ourelas	250	mm	Diâmetros Ext		1.537	mm	o que é este valor? não me lembro de onde vem...		
Micragem	25	mic	Gramagem		23,94	g/m2			
Produção									
Recurso	211006 - Reifenhauser 06								
Velocidade	4.310	m/h	/	500,0	kg/h				
Tempo Prep.	90	Minutos							
Observações									
Dados Técnicos									
Razão Sopro	2,79	Unidade Puxo		0 mm					
Guia Central	0	mm	Alt. Linha Arref.		0 mm				

Tensões Bobinador

Tensão Bobinador (N)

Tensão do Filme	Tensão de Bobinagem	Tensão de tambor
170	100	50

Temperatura Cabeça de Sopro

Z1	Z2	Z3	Z4	Z5	Z6	Z7	Z8	Z9	Z10	Anel Refrigeração	Insuflação Ar	Exaustão Ar
200	200	200	200	200	195	195	195	190	190	50	45	45

Z1 a Z10 são "Temperaturas Cabeça Extrusão (°C)"

Arrefecimento (%)

Nº OF/6450

080000135

Extrusor A	Espessura: 10 % / 3 My	Temperatura: 60;175;175;175;175;175;175;175;175;175;	
Inc %	Artigo	Abrev.	Descritivo
61,50	20SLLDMAEXX02		Exceed 1018HA
30,00	20SEVA19EXX01		EVA FL00119
3,50	22SIBD20N30ASH02		Polybatch PBH UVS 220ST
5,00	23SIPIBDRUM0001INO01		Indopol H300
Extrusor B	Espessura: 20 % / 5 My	Temperatura: 60;185;185;185;190;195;195;195;195;195;	
Inc %	Artigo	Abrev.	Descritivo
76,50	20SLLDMBEXX05		Exceed XP 8656ML
10,00	20SLDMCEXX03		Enable 27-03HH
7,50	24SIBDPRT00N30MASH02		POC LSW 7020/7,5M
6,00	23SIPIBDRUM0001INO01		Indopol H300
Extrusor C	Espessura: 40 % / 10 My	Temperatura: 50;190;195;200;200;205;210;210;210;210;210;	
Inc %	Artigo	Abrev.	Descritivo
86,50	20SLLD8AVIN01		FN810
7,50	24SIBDPRT00N30MASH02		POC LSW 7020/7,5M
6,00	23SIPIBDRUM0001INO01		Indopol H300
Extrusor D	Espessura: 20 % / 5 My	Temperatura: 60;185;185;185;190;190;190;190;190;190;	
Inc %	Artigo	Abrev.	Descritivo
77,50	20SLLDMBEXX05		Exceed XP 8656ML
10,00	20SLDMCEXX03		Enable 27-03HH
7,50	24SIBDPRT00N30MASH02		POC LSW 7020/7,5M
5,00	23SIPIBDRUM0001INO01		Indopol H300
Extrusor E	Espessura: 10 % / 3 My	Temperatura: 60;180;180;185;185;185;185;185;185;185;	
Inc %	Artigo	Abrev.	Descritivo
92,50	20SLLDMAEXX02		Exceed 1018HA
3,50	22SIBD20N30ASH02		Polybatch PBH UVS 220ST
4,00	23SIPIBDRUM0001INO01		Indopol H300

Tubo/Mandril	36P076577093 - Tubo PVC 0765 76,6 093		
Diâmetro Mandril	93 mm	Peso Mandril	2.200,0 g
Diâmetro Bobina	238 mm	Metros Lineares	1.500 m
Bobinas Camada	20	Camada Palete	2

Observações

Faltam campos relativos ao Haul-Off / MDO (temperaturas e velocidades); neste momento não usamos o MDO p/ aplicar estiro mas isso deve estar previsto certo? Só aparece se estiver preenchido na FT?