

ARTIGO	DESCRIÇÃO
Nonwoven Elastic Bands ELA-ACE 100 HT EEEEFTACPAAR000068 EEEEFTACPAAR000069 EEEEFTACPAAR000070 EEEEFTACPAAR000088 EEEEFTACPAAR000163	<p align="center"><b>Banda Elástica de 100gsm</b> com Não-tecido Spunlace 25gsm 100%PP</p>

NOMENCLATURA DE PRODUÇÃO

FORMULAÇÃO

Distribuição pelas extrusoras A-C-B-C-A:  
5%-22,5%-45%-22,5%-5%

Matérias-primas	Densidade	Distribuição por Extrusora				% Global	Checklist	Data/Horas
		Doseador	% A	Objectivo A	Tolerância			
Vistamaxx 6202 - EXXON	0,863		25% - 47%	79,0%	±0,5%	7,90%		
PP SABIC 621P - SABIC	0,896		48 - 70%	17,0%	±0,5%	1,70%		
MB Cor	2,250		3,0%	3,0%	±0,5%	0,30%		
MB AOX (Ampacet) + PPA (Isolago)	0,700		-	1,0%	±0,5%	0,10%		
		Doseador	% B e C	Objectivo B e C	Tolerância			
Dryflex - HEXPOL	0,890		20 - 45%	45,0%	±0,5%	40,50%		
Vistamaxx 6102 - EXXON	0,862		35 - 45%	28,0%	±0,5%	25,20%		
RECICLADO* - ELASTICTEK	0,895		20 - 25%	23,0%	±0,5%	20,70%		
MB AOX (Ampacet) + PPA (Isolago)	0,700		-	1,0%	±0,5%	0,90%		
MB Cor	2,250		3,0%	3,0%	±0,5%	2,70%		
						100,00%		

Nonwoven	NW Sandler Spunlace Sawasoft 2628 100% PP (L2,2) NW Teksis 52250 EL 100% PP (L2,2)	Sandler 2628 25gsm Teksis 52250 25gsm	2 CAMADAS
----------	---	--	-----------

GAMA OPERATÓRIA					
Parâmetros	Valor de Referência	Tolerância	Checklist	Data/Hora	
Gramagem do filme (gsm)	50	± 10%			
Espessura set (µm)	56	± 10%			
Densidades (Extrusoras A, B, C e Total)	-	-			
Velocidade da linha - Na bobinadora (m/min)	40	± 10%			
Temperatura na extrusora A (°C)	190 -200 - 205 - 210 - 210 - 205 - 200 - 200	± 10%			
Temperatura nas extrusoras B e C (°C)	190 - 200 - 205 - 210 - 210 - 205 - 205 - 200 - 200	± 10%			
Temperatura no feed-block (°C)	200	± 10%			
Temperatura na fieira (°C)	200	± 10%			
Posicionamento dos parcializadores da fieira (mm)	285/285	± 10%			
Pressão na Comerio (bar)	78/78	± 10%			
Posição dos eixos na calandra LO/LA (mm)	-15,8/-15,8	± 10%			
Temperatura da Comerio (°C)	132	± 10%			
Pick Breaker (mm)	-3,1	± 10%			
Pressão do pêndulo	Inicial: 2,1 / Final: 1,9	± 10%			
Valor referência da curva de tensão de Bobinagem	50	± 10%			
Rolo C (°C)	18	± 10%			
Rolo F (°C)	16	± 10%			

OBSERVAÇÕES: Os restantes parâmetros de processo são variáveis consoante as condições de arranque e estabilização da linha de produção para o produto em causa.  
Esta ficha de processo e formulação está de acordo com a certificação OEKO-TEX standard 100