

| ARTIGO | DESCRIÇÃO |
|---|--|
| Nonwoven Elastic Bands ELA-ACE 100 HE EEEEFTACPAAR000051 EEEEFTACPAAR000052 EEEEFTACPAAR000060 EEEEFTACPAAR000061 EEEEFTACPAAR000067 EEEEFTACPAAR000083 EEEEFTACPAAR000084 EEEEFTACPAAR000085 EEEEFTACPAAR000086 EEEEFTACPAAR000089 EEEEFTACPAAR000091 EEEEFTACPAAR000094 EEEEFTACPAAR000095 EEEEFTACPAAR000096 EEEEFTACPAAR000103 EEEEFTACPAAR000104 EEEEFTACPAAR000126 EEEEFTACPAAR000127 EEEEFTACPAAR000141 | Banda Elástica de 100gsm com Não-tecido Spunlace 25gsm 100%PP |

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 |
|----------------------------------|-----------|----------------------------|----------|----------|------------|----------|
| | | Doseador | % A | Arranque | Tolerância | |
| Vistamaxx 6202 - EXXON | 0,863 | | 72 - 87% | 77,0% | ±0,5% | 7,70% |
| PP SABIC 621P - SABIC | 0,896 | | 5 - 20% | 15,0% | ±0,5% | 1,50% |
| MB Cor | 2,250 | | 3,0% | 3,0% | ±0,5% | 0,30% |
| MB Anti Block | 0,920 | | 3,0% | 3,0% | ±0,5% | 0,30% |
| MB AOX + MB PPA | 0,920 | | 2,0% | 2,0% | ±0,5% | 0,20% |
| | | | % B e C | | Tolerância | |
| LACOFLEX CHM02-0000-50 - CABOPOL | 0,899 | | 47,0% | 45,0% | ±0,5% | 40,50% |
| Vistamaxx 6102 - EXXON | 0,862 | | 22 - 32% | 26,0% | ±0,5% | 23,40% |
| RECICLADO* - ELASTICTEK | 0,895 | | 15 - 25% | 23,0% | ±0,5% | 20,70% |
| MB Cor | 2,250 | | 3,0% | 3,0% | ±0,5% | 2,70% |
| MB AOX + PPA | 0,920 | | 3,0% | 3,0% | ±0,5% | 2,70% |
| | | | | | | 100,00% |

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

GAMA OPERATÓRIA

GAMA OPERATÓRIA

| Parâmetros | Valor de Referência | Tolerância |
|---|---|------------|
| 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) | 45 | ± 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) | 160/160 | ± 10% |
| Pressão na Comerio (bar) | 77/77 | ± 10% |
| Posição dos eixos na calandra LO/LA (mm) | -15,4/-15,4 | ± 10% |
| Temperatura da Comerio (°C) | 151 | ± 10% |
| Pick Breaker (mm) | -2,8 | ± 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