



Aspetos a ter em atenção:

- Gramagem média de 100 gsm;
- **Target Tensile (SAH) 38N; Tensile abaixo de 37N - hold;**
- **Elongation a 9.8N fora da estufa (SAH) tentar o máximo possível sem comprometer o Tensile – se tivermos valores abaixo da especificação liguem-me para eu validar ou não.**
- *O elongation at break em princípio estará fora de especificação por causa do equilíbrio entre o Tensile e o elongation fora da estufa da SAH.
- **Peel acima de 2 N/25mm**
- A estufa não é prioritária e embora no Excel tenhamos um máximo de 55% ela poderá ir até aos 100% pois foi o acordado com o cliente. Testar estufa 2 vezes por turno.
- **Método de aprovação SAH**
- **Especificação a utilizar “SAH / Sancellá saída máquina” – ficheiro a usar é o HT**

À semelhança das últimas produções da SAH, esta produção será efetuada com formulação da Mega.

O objetivo será manter o tensile da SAH nos 38N de forma a conseguir o maior alongamento possível.

Recordo que o template para os métodos da SAH é o da Histerese – IT atualizada deixada no LAB pode ser consultada em <S:\Dep. SGI\Laboratório\Instruções de Trabalho\ITs - Ensaios\G2.IT38 - Métodos SAH - atualizada.docx>

3.1 Resumo

Método tração em máquina:

Template a usar: 50 mm largura (template de histerese)



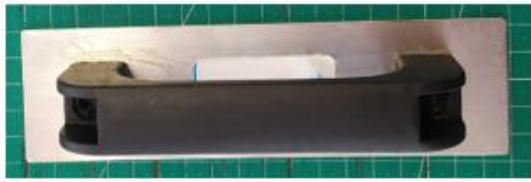
Distância entre garras: 40 mm

Garras a usar: Pelo menos 50 mm em cima e em baixo



Método alongamento a 10N Fora de Estufa

Template a usar: 50 mm largura (template de histerese)



Testem a bobinagem de arranque com o método da SAH, tração, gramagem e peel. No arranque de produção é importante que testem nas 3 primeiras bobinagens (ou até estabilizar).

Após estabilização da linha seguiremos o seguinte esquema de testes (**5 amostras/bobinagem**):

Elastictek SAH	Intermédia	SAH Tração	Intermédia	Elastictek SAH	Intermédia
-------------------	------------	---------------	------------	-------------------	------------

Tendo em conta as variações de peel que temos tido ao longo da bobinagem em algumas produções e de forma à produção ter informação suficiente para proceder ao ajuste do peel vamos voltar a **fazer um perfil de peel por turno**.

@Laboratório por favor vejam com a produção a colocação dos cortes e selecionem as bobinas a testar de forma a que estejam espaçadas e sejam representativas da bobinagem.

@Laboratório e @Team Leaders tenham atenção à medição dos cortes, sigam a instrução de trabalho G2.IT49 - Medição de cortes e verificação do aspeto visual. Relembro que:

- Registo fotográfico de todas as bobinagens medidas pela produção e pelo laboratório
- Arranque de produção: laboratório + produção
- 1ª bobinagem de produção: laboratório + produção
- BA: produção
- 2 vezes/turno (**início e meio**): laboratório
- 10 em 10 (1, 10, 20, ...): produção
- Aquando de alteração de tensões e tiragens após a comerio: produção
- **A colocação dos contra cortes é feita com recurso à fita métrica e a verificação da largura destes é feita com paquímetro.**

Recordo também que segundo a G2.IT18 (Rastreabilidade) a quantidade de amostra ser entregue em laboratório:

“Amostragem

- a) Recolher a amostra tendo em conta o diâmetro da bobinagem:
 - Diâmetro ≥ 800 mm – retirar 1 volta completa;
 - Diâmetro < 800 mm – retirar 2 voltas completa.”