

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%	72,0%	±0,5%	7,20%
PP SABIC 621P - SABIC	0,896		5 - 20%	20,0%	±0,5%	2,00%
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	
Ensoft SL-600-40A-A2-000 NATURAL - RAVAGO	0,893		47,0%	47,0%	±0,5%	42,30%
Vistamaxx 6102 - EXXON	0,862		22 - 32%	32,0%	±0,5%	28,80%
RECICLADO* - ELASTICTEK	0,895		15 - 25%	15,0%	±0,5%	13,50%
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) NW Sandler Sawabond 7059 100%PP (L2,2)	Sandler 7059 24gsm Sandler 7059 24gsm	

GAMA OPERATÓRIA

GAMA OPERATÓRIA

Parâmetros	Valor de Referência	Tolerância
Gramagem do filme (gsm)	52	± 10%
Espessura set (µm)	60	± 10%
Densidades (Extrusoras A, B, C e Total)	-	-
Velocidade da linha - Na bobinadora (m/min)	50	± 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 feira (°C)	200	± 10%
Posicionamento dos parcializadores da feira (mm)	160/160	± 10%
Pressão na Comerio (bar)	54/54	± 10%
Posição dos eixos na calandra LO/LA (mm)	-12,6/-12,6	± 10%
Temperatura da Comerio (°C)	136	± 10%
Pick Breaker (mm)	-4	± 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

