

ARTIGO	DESCRIÇÃO
Nonwoven Elastic Bands ELA-ACE 95 HE EEEEFTACPAAR000132 EEEEFTACPAAR000134	Banda Elástica de 95gsm 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				
		Doseador	% A	Arranque	Tolerância	% Global
Vistamaxx 6202 - EXXON	0,863		72 - 87%	87,0%	±0,5%	8,70%
PP SABIC 621P - SABIC	0,896		5 - 20%	5,0%	±0,5%	0,50%
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 + PPA	0,920		2,0%	2,0%	±0,5%	0,20%
			% B e C		Tolerância	
LACOFLEX CHM02-0000-50 - CABOPOL	0,900		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	Utilizar	2 CAMADAS
	NW Sandler Spunlace Sawasoft 2628 100% PP (L2,2) NW Teksis 52250 EL 100% PP (L2,2) NW Sandler Thermobonded Sawabond 7059 24gsm	Sandler 2628 26gsm Teksis 52250 25gsm	

GAMA OPERATÓRIA		
Parâmetros	Valor de Referência	Tolerância
Gramagem do filme (gsm)	45	± 10%
Espessura set (µm)	49	± 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)	66/66	± 10%
Posição dos eixos na calandra LO/LA (mm)	-14,3/-14,3	± 10%
Temperatura da Comerio (°C)	133	± 10%
Pick Breaker (mm)	-3,7	± 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

Elaborado por: Diogo Esteves, Fábio Passos

Data:27/09/2019

Aprovado por: Fernando Freitas

Data:27/09/2019