

| ARTIGO  | DESCRIÇÃO   |
|---|---|
| Nonwoven Elastic Bands ELA-ACE 100 HT<br>EEEEFTACPAAR000068<br>EEEEFTACPAAR000069<br>EEEEFTACPAAR000070<br>EEEEFTACPAAR000088 | <b>Banda Elástica de 100gsm</b><br>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 | 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%  | 16,0%           | ±0,5%      | 1,60%    |           |            |
| MB Cor                     | 2,250     |                            | 3,0%      | 3,0%            | ±0,5%      | 0,30%    |           |            |
| MB AOX + PPA               | 0,920     |                            | 2,0%      | 2,0%            | ±0,5%      | 0,20%    |           |            |
|                            |           | Doseador                   | % B e C   | Objectivo B e C | Tolerância |          |           |            |
| Dryflex UV 453045 - HEXPOL | 0,890     |                            | 20 - 45%  | 45,0%           | ±0,5%      | 40,50%   |           |            |
| Vistamaxx 6102 - EXXON     | 0,862     |                            | 35 - 45%  | 26,0%           | ±0,5%      | 23,40%   |           |            |
| RECICLADO* - ELASTICTEK    | 0,895     |                            | 20 - 25%  | 23,0%           | ±0,5%      | 20,70%   |           |            |
| MB AOX + PPA               | 0,920     |                            | 3,0%      | 3,0%            | ±0,5%      | 2,70%    |           |            |
| MB Cor                     | 2,250     |                            | 3,0%      | 3,0%            | ±0,5%      | 2,70%    |           |            |
|                            |           |                            |           |                 |            | 100,00%  |           |            |

|          |   |   |           |
|----------|---|---|-----------|
| Nonwoven | NW Sandler Spunlace Sawasoft 2628 100% PP (L2,2)<br>NW Teksis 52250 EL 100% PP (L2,2) | Sandler 2628 25gsm (Cima)<br>Teksis 52250 25gsm (baixo) | 2 CAMADAS |
|----------|---|---|-----------|

| GAMA OPERATÓRIA                                   |   |            | Checklist | Data/Hora |
|---|---|------------|-----------|-----------|
| 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)       | 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) | 160/160   | ± 10%      |           |           |
| Pressão na Comerio (bar)                          | 78/78   | ± 10%      |           |           |
| Posição dos eixos na calandra LO/LA (mm)          | -15,4/-15,4   | ± 10%      |           |           |
| Temperatura da Comerio (°C)                       | 129   | ± 10%      |           |           |
| Pick Breaker (mm)                                 | -3,2  | ± 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