

ARTIGO	DESCRIÇÃO
Nonwoven Elastic Bands ELA-SPUN 60 HT	Banda Elástica com Não-tecido Spunbond 16gsm 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%	62,0%	±0,5%	6,20%
PP SABIC 621P - SABIC	0,896		5 - 20%	30,0%	±0,5%	3,00%
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 + PPA	0,920		2,0%	2,0%	±0,5%	0,20%
			% B e C		Tolerância	
LACOFLEX CHM02-0000-50 - CABOPOL	0,910		47,0%	20,0%	±0,5%	18,00%
Vistamaxx 6102 - EXXON	0,862		22 - 32%	38,0%	±0,5%	34,20%
RECICLADO* - ELASTICTEK	0,895		15 - 25%	36,0%	±0,5%	32,40%
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%

Nonwovens	Objectivo	
	Nonwovens	Objectivo
Nonwoven	NW Albis Curaback 16gsm	Albis 16gsm Albis 16gsm
		2 CAMADAS

## GAMA OPERATÓRIA

Parâmetros	Valor de Referência	Tolerância
Gramagem do filme (gsm)	28	± 10%
Espessura set (µm)	32	± 10%
Densidades (Extrusoras A, B, C e Total)	A:0,884 B:0,908 C:0,908 T:0,906	-
Velocidade da linha (m/min)	70	± 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)	50/50	± 10%
Posição dos eixos na calandra LO/LA (mm)	-11,7/-11,7	± 10%
Temperatura da Comerio (°C)	120	± 10%
Pick Breaker (mm)	-2,5	± 10%
Pressão do pêndulo	Inicial: 1,7 / Final: 1,2	± 10%
Valor referência da curva de tensão de Bobinagem	32	± 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