

ARTIGO	DESCRIÇÃO
Nonwoven Elastic Bands ELA-ACE 100 HE (D) Nonwoven Elastic Bands ELA-ACE 100 HE (L) EEEFTACPAAR000133 EEEFTACPAAR000138 EEEFTACPAAR000139 EEEFTACPAAR000161 EEEFTACPAAR000162 EEEFTACPAAR000171 EEEFTACPAAR000172 EEEFTACPAAR000173	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						
		Doseador	% A	Arranque	Tolerância	% Global	Checklist	Data/Horas
Vistamaxx 6202 - EXXON	0,863		72 - 87%	79,0%	±0,5%	7,90%		
PP SABIC 621P - SABIC	0,896		5 - 20%	17,0%	±0,5%	1,70%		
MB Cor	2,250		3,0%	3,0%	±0,5%	0,30%		
MB Anti Block	0,920		3,0%	0,0%	±0,5%	0,00%		
MB AOX (Ampacet) + MB PPA (Isolago)	0,700		-	1,0%	±0,5%	0,10%		
			% B e C		Tolerância			
Dryflex UV 453045 - HEXPOL	0,890		47,0%	45,0%	±0,5%	40,50%		
Vistamaxx 6102 - EXXON	0,862		22 - 32%	26,0%	±0,5%	23,40%		
RECICLADO* - ELASTICTEK	0,895		15 - 25%	25,0%	±0,5%	22,50%		
MB Cor	2,250		3,0%	3,0%	±0,5%	2,70%		
MB AOX (Ampacet) + MB PPA (Isolago)	0,700		-	1,0%	±0,5%	0,90%		
						100,00%		

Nonwovens	Objectivo	2 CAMADAS
Nonwoven	NW Sandler Spunlace Sawasoft 2628 100% PP (L2,2) NW Teksis 52250 EL 100% PP (L2,2)	Sandler 2628 25gsm (Cima e baixo)

GAMA OPERATÓRIA

Parâmetros	Valor de Referência	Tolerância	Checklist	Data/Hora
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)	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 fieira (°C)	200	± 10%		
Posicionamento dos parcializadores da fieira (mm)	280/280	± 10%		
Pressão na Comerio (bar)	79/79	± 10%		
Posição dos eixos na calandra LO/LA (mm)	-15,8/-15,8	± 10%		
Temperatura da Comerio (°C)	150	± 10%		
Pick Breaker (mm)	-2,7	± 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