

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	<p><b>Banda Elástica de 100gsm</b> com Não-tecido Spunlace 25gsm 100%PP</p>

## 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					Checklist	Data/Horas
		Doseador	% A	Arranque	Tolerância	% Global		
Vistamaxx 6202 - EXXON	0,863		72 - 87%	74,0%	±0,5%	7,40%		
PP SABIC 621P - SABIC	0,896		5 - 20%	22,0%	±0,5%	2,20%		
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		2,0%	1,0%	±0,5%	0,10%		
			% B e C		Tolerância			
Lacoflex - Cabopol	0,910		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%	17,0%	±0,5%	15,30%		
MB Cor	2,250		3,0%	3,0%	±0,5%	2,70%		
MB AOX (Ampacet) + MB PPA (Isolago)	0,700		3,0%	1,0%	±0,5%	0,90%		
						100,00%		

Nonwoven	Nonwovens	Objectivo	2 CAMADAS
	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				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)	185 - 190 - 195 - 200 - 200 - 200 - 200	± 10%			
Temperatura nas extrusoras B e C (°C)	185 - 190 - 195 - 200 - 200 - 200 - 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)	68/68	± 10%			
Posição dos eixos na calandra LO/LA (mm)	-14,5/-14,5	± 10%			
Temperatura da Comerio (°C)	128	± 10%			
Pick Breaker (mm)	-3,5	± 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