

ARTIGO	DESCRIÇÃO
Nonwoven Elastic Bands ELA-SPUN	Banda Elástica com Não-tecido Spunbond 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					Checklist	Data/Horas
		Doseador	% A	Arranque	Tolerância	% Global		
Vistamaxx 6202 - EXXON	0,863		72 - 87%	66,0%	±0,5%	6,60%		
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%	0,0%	±0,5%	0,00%		
MB AOX + PPA	0,920		2,0%	1,0%	±0,5%	0,10%		
			% B e C		Tolerância	0,00%		
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%	38,0%	±0,5%	34,20%		
MB Cor	2,250		3,0%	3,0%	±0,5%	2,70%		
MB AOX + PPA	0,920		3,0%	1,0%	±0,5%	0,90%		
						100,00%		

Nonwoven	Nonwovens	Objectivo	2 CAMADAS
	NW Albis Curaback 23gsm NW Albis Curaback 16gsm	Albis Curaback LB 16gsm	

GAMA OPERATÓRIA

Parâmetros	Valor de Referência	Tolerância	Checklist	Data/Hora
Gramagem do filme (gsm)	28	± 10%		
Espessura set (µm)	32	± 10%		
Densidades (Extrusoras A, B, C e Total)	-	-		
Velocidade da linha - Na bobinadora (m/min)	60	± 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)	48/48	± 10%		
Posição dos eixos na calandra LO/LA (mm)	-11,7/-11,7	± 10%		
Temperatura da Comerio (°C)	124	± 10%		
Pick Breaker (mm)	-2,5	± 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.

Elaborado por: Diogo Esteves, Fábio Passos

Aprovado por: Fernando Freitas

Data:27/09/2019

Data:27/09/2019