

**ARTICOLO: CARTA ACCOPIATA AVANA + HD**

Caratteristiche Carta					
Tipologia	Requisito	Unità	Metodo	Valori Tipici Medi (dall'analisi delle schede tecniche dei fornitori)	
<b>CARTA TERRANA GASCOGNE</b>	Substance	g/m <sup>2</sup>	ISO 536	36	45
	Thickness	microns	ISO 534	47	58
	Cobb test (C60)	g/m <sup>2</sup>	ISO 535 IQT14020	27	27
	Bendtsen permeance	cm <sup>3</sup> /mn	ISO 5636/3	200	200
	Gloss	%	TAPPI 480	23	23
	Breaking length (MD)	m	ISO 1924/2	9000	9000
	Breaking length (CD)	m	ISO 1924/2	5500	5500
	Stretch at break (MD)	%	ISO 1924/2	1,3	1,5
	Stretch at break (CD)	%	ISO 1924/2	3,0	3,3
	Tear Factor (MD)	mN.m <sup>2</sup> /g	NFQ 03011	6,8	7,2
	Tear Factor (CD)	mN.m <sup>2</sup> /g	NFQ 03011	7,8	8,6
	Tear Factor (MEAN)	mN.m <sup>2</sup> /g	NFQ 03011	7,3	7,9
	Burst index	kPa.m <sup>2</sup> /g	ISO 2758	4,5	4,6
	Roughness BENDTS. FS	cm <sup>3</sup> /mn	ISO 2494	130	130
	Average moisture	%	ISO 287	6,3	6,3

Si precisa che i parametri tecnici sopra riportati sono tratti dalle dichiarazioni del fornitore.

Caratteristiche film				
Tipologia	Proprietà	Unità di misura	Valore	METODO
<b>Film HDPE</b>	Densità	g/m <sup>2</sup>	0.956	ASTM D 1505
	Rateo di fusione	g/min	11.0	ISO 1133
	Carico di snervamento	N/mm <sup>2</sup>	MD 45 TD 28	ASTM D 882-91
	Carico di rottura	N/mm <sup>2</sup>	MD 70 TD 35	ASTM D 882-91
	Allungamento rottura	%	MD 170 TD 465	ASTM D 882-91
	Resistenza a lacerazione	mN	300/420	ISO 6383-2
	Resistenza urto	g	270	ASTM D 1709
	Coefficiente attrito		0,26	ASTM 1894

Si precisa che i parametri tecnici sopra riportati sono tratti dalle dichiarazioni del fornitore.

**Colla**

Colla adatta per imballi a uso alimentare. Per eventuali dettagli possiamo fornire la scheda tecnica del fornitore.

**Stampa**

Eseguita in flexografia con inchiostri a base d'acqua adatti per imballi ad uso alimentare.

**Idoneità al contatto con gli alimenti**

Le materie prime utilizzate sono idonee per il contatto con gli alimenti, conformemente al Regolamento (CE) 1935/2004 ed al DM 21/03/73 e s.m.i., e sono tutte corredate da dichiarazione di conformità, indicanti per i supporti i solventi simulanti testati, e/o il rapporto di prova di laboratorio specifico.

Il prodotto (o la famiglia di appartenenza individuata per i test in laboratorio) è stato analizzato dando valori di migrazione globale inferiori ai limiti previsti dal DM 21/03/73 e s.m.i.

Per le altre indicazioni si veda la dichiarazione di conformità del prodotto.

#### **Imballaggio e stoccaggio**

I prodotti finiti sono raccolti in scatole.

I prodotti in scatola vengono posizionati su pallet protetti da fogli di carta o cartone. Successivamente sono ulteriormente coperti sempre da un foglio di carta o cartone e sigillati con un film estensibile per evitare contaminazione dall'esterno nelle fasi successive (principi HACCP).

Ogni pallet viene etichettato riportandovi la descrizione del prodotto, le quantità, il numero di lotto (per garantire la rintracciabilità e la dichiarazione di conformità che deve seguire ogni produzione come richiesto dal Regolamento (CE) 1935/2004).

Per mantenere invariate le caratteristiche del prodotto ci si deve attenere alle seguenti specifiche di stoccaggio:

- Conservare il prodotto in luogo chiuso e asciutto con temperature comprese tra gli 8 e i 30° e, ove possibile, nell'imballaggio originale.
- Non sovrapporre i pallets senza adeguata protezione verso il prodotto.

#### **Ulteriori aspetti tecnici**

Per ogni ulteriore aspetto tecnico si fa riferimento alla scheda del fornitore della materia prima in quanto le nostre lavorazioni non incidono sulle caratteristiche dichiarate dal fornitore, per questo sono disponibili le schede del fornitore.

Ufficio Tecnico Esseoquattro spa  
Dott.ssa Ortolani Mara