

Torre De' Roveri 16/05/2017

BUSTE SOTTOVUOTO GOFFRATE

SCHEMA TECNICA

GOFFRATO (parte goffrata)

**Svolgimento del materiale: PA 18 µm / PE 20 µm / PE 20 µm / film impronato 32 µm
qualità in extrusion - coating**

Caratteristiche	Unità	Metodo DIN		
Spessore totale	µm	DIN 53370		90(2) +/- 10%
Peso totale	g/m ²	DIN ISO 536		88(3) +/- 10%
Resistenza alla trazione (valore medio)	N/15 mm	DIN EN ISO 527-1, -3	ld cd	> 30 > 30
Allungamento alla rottura (valore medio)	%	DIN EN ISO 527-1, -3	ld cd	> 300 > 250
Resistenza alla saldatura ¹	N/15 mm		150° C / 5 bar / 1,0 sec.	≥ 25
Permeabilità all'ossigeno	cm ³ /m ² ·d·bar	DIN 53380	23° C / 0% R.H.	50 (3)
Permeabilità al vapore acqueo	g/m ² ·d	DIN 53122	23° C / 85 % R.H.	< 3,0 (3)
Idoneità fisiologica	Idoneità secondo le norme Bfr, FDA e UE			

1)

Piastra di saldatura liscia (5x200mm), riscaldato su entrambi i lati
Temperatura di saldatura 150° C / pressione di saldatura 5 bar / tempo di saldatura 1,0 sec.
Impianto di saldatura con Cold-e-Hot-Tack (KOPP SGPE 20)

2)3) Film liscio – non improntato

ID-N°	Eseguito il:
640 - 00014	Maggio 2017

Questi dati tecnici sono da intendere come valori indicativi derivanti dalle nostre conoscenze ed esperienze.
Essi non rappresentano nessuna garanzia di particolari caratteristiche.

DICHIARAZIONE DI IDONEITA' ALIMENTARE

Con la presente si dichiara che i prodotti BUSTE VACUUM A95, A150, A170, e A95PP forniti per il confezionamento alimentare

SONO CONFORMI

alla seguente legislazione comunitaria CE:

Regolamento 1935/2004/CE

Regolamento 2023/2006/CE

Regolamento 1895/2005/CE

Regolamento 10/2011/CE

ed alla seguente legislazione italiana:

DM 21.03.1973 e s.m.i.

DPR 777/1982 e s.m.i.

I prodotti suddetti sono fabbricati con i seguenti materiali/sostanze di partenza:

A95, A150, A170

- PA
- PE (strato a contatto con l'alimento)

I prodotti contengono sostanze sottoposte a LMS, essi rispettano i limiti di migrazione globale e le restrizioni specifiche nelle seguenti condizioni di prova:

simulante B

tempo e temperatura: 10 gg a 40°C

simulante C

tempo e temperatura: 10 gg a 40°C

simulante D

tempo e temperatura: 10 gg a 40°C

A95PP

- OPA
- PP (strato a contatto con l'alimento)

I prodotti contengono sostanze sottoposte a LMS, essi rispettano i limiti di migrazione globale e le restrizioni specifiche nelle seguenti condizioni di prova:

simulante D

tempo e temperatura: 10 gg a 40°C

tempo e temperatura: 30 min a 121°C

Il limite di migrazione globale, unitamente alle altre restrizioni specifiche alle quali possono essere sottoposti i monomeri e/o gli additivi presenti nel materiale, sono rispettati nelle condizioni d'uso sopra menzionate. L'affermazione è supportata da prove analitiche oppure in base a calcoli sulla migrazione delle sostanze condotti in accordo con le direttive 82/711/CEE, 85/572/CEE. I calcoli sono stati effettuati assumendo che 1 Kg di alimento venga in contatto con 6 dm² di materiale di confezionamento.

Nel materiale possono essere presenti sostanze regolate dalle Direttive 89/107/CEE e 88/388/CEE e dai Decreti Ministeriali 27 febbraio 1996 - n. 209, 27 novembre 1996 - n. 684 e 23 luglio 2003 (sostanze chiamate anche additivi "dual use"). Secondo dati sperimentali e/o calcoli teorici tali sostanze sono conformi a quanto disposto dall'art. dall'art. 11 del Regolamento 10/2011 comma 3, lettere a, b.

Questa dichiarazione ha validità a partire dalla data sotto riportata e sarà sostituita quando interverranno cambiamenti sostanziali nella produzione del materiale in grado di mutare alcuni requisiti essenziali ai fini della conformità o quando i riferimenti legislativi saranno modificati e aggiornati.

Data agg. 16/05/2017