

FICHE DE CONFORMITE DES NPY

1. Information sur le produit :

Les NPY sont certifiés SGS, FDA, EC 10/2011, EC 1935/2004 et EC 94/62. Ils sont fabriqués dans une usine ISO 9001 (version 2008) et BRC/IOP.

Type : CF(dossé), SW (à plat), pré-perforé.

Structure du produit : Film Polyoléfine, rétractable, 5 couches.
Film sans Bisphénol A et sans Phtalates.

RESULTAT DES TESTS :

Tests demandés	Conclusion
Migration globale (1)	Validée
Directive du Conseil Européen 94/62/EC Article-11 (2)	Validée

(1) Conclusion : Quand les tests ont eu lieu, les paramètres testés étaient en conformité avec norme (EU) n° 10/2011 du 4 janvier 2011 and la norme (EC) n° 1935/2004 du Parlement Européen et du Conseil du 27 Octobre 2004 sur les matériaux plastique et les articles destinés à entrer en contact avec les aliments.

METHODES DE TESTS :

(1) En référence à la norme (EU) n° 10/2011 du 14 janvier 2011 annexe III et annexe V pour la sélection des conditions et EN1186-1:2002 pour la sélection de la méthode de test ; ou EN1186-3 :2002 simulant nourriture aqueuse en utilisant la méthode d'immersion totale ; ou EN1186-14 :2002 test de substitution.

(2) Echantillon digestion. Analyse de Cadmium, Plomb, Mercure ont été réalisées par ICP-OES. L'analyse de Chromes hexavalent (Cr(VI)) a été réalisée par UV-Vis.

RESULTAT DES TESTS :

(1) Migration globale

Simulant utilisé	Temps	Température	Limite admissible max.	Résultat de migration globale
Eau déminéralisée	4h	100°C	10mg/dm ²	< 3mg/dm ²
Acide Acétique 3% Solution Aqueuse	4h	100°C	10mg/dm ²	< 3mg/dm ²
10% Ethanol Solution Aqueuse	4h	100°C	10mg/dm ²	< 3mg/dm ²
95% Ethanol Solution Aqueuse (Substitut huile d'olive rectifiée)	5h	60°C	10mg/dm ²	< 3mg/dm ²
Isooctane (Substitut huile d'olive rectifiée)	3h	60°C	10mg/dm ²	< 3mg/dm ²

Notes :

1. mg/dm² = milligramme par décimètre carré
2. mg/kg = milligramme par kilogramme
3. °C = degré Celsius
4. <= moins que
5. La tolérance analytique des simulants aqueux est 1 mg/dm² or 6 mg/kg
6. La tolérance analytique des simulants d'aliments gras est 3 mg/dm² or 20 mg/kg
7. Les conditions de test & simulant ont été spécifiés par le client
8. Les données test ont été obtenues en considérant les articles destinés à une utilisation répétée comme décrit dans la Norme (EU) N° 10/2011 du 14 Janvier 2011 Annexe V. Rapport du troisième résultat d'extraction.

(2) European Council Directive 94/62/EC Article 11

Tests des articles	Limite	Unit	MDL	Résultat des tests
Plomb (Pb)	/	mg/kg	5	ND
Chrome Hexavalent (CrVI)	/	mg/kg	5	ND*
Cadmium (Cd)	/	mg/kg	5	ND
Mercure (Hg)	/	mg/kg	5	ND
Total (Pb + Cd + Cr VI + Hg)	100	mg/kg	/	ND
Conclusion	Validé			

Notes :

1. * = Le résultat du Chrome Hexavalent (Cr(VI)) est considéré comme « non détecté » pour la teneur totale en chrome, déterminée par digestion acide non détecté

Description : Film rétractable à chaud, en bobine.

Matériau : POF (fabriqué à base de granules PP et PE granule).

Marques des matières premières : PE : DOWLEX' 2045G
PP : TPC 6612L

Référence	Produit	μ	Type	
NPY	Haute performance – Film rétractable Polyoléfine 5 couches	12,5 μ	Plat / dossé	Pré-perforation à froid
NPY		15 μ	Plat / dossé	Pré-perforation à
NPY		19 μ	Plat / dossé	Pré-perforation à
NPY		25 μ	Plat / dossé	Pré-perforation à

2. Données techniques du produits :

	Unité	Méthode de test	Valeurs representatives du NPY			
μ	Micron		12	15	19	25
Rendement	m ² /kg		91	72,8	57,4	43,7
Longueur film à plat	m		3200	2500	2000	1600
Longueur film dossé	m		1600	1250	1000	800
Largeur film à plat	m		0,15 à 2			
Largeur film dossé	m		0,15 à 0,90			
Diametre mandrin	mm		76			
Résistance à l'étirement			MD/TD	MD/TD	MD/TD	MD/TD
Résistance à l'étirement	N/mm ²	D-883	125/120	120/100	120/110	110/100
Elongation	%	D-884	105/100	105/100	110/105	110/120
Résistance à la soudure	N/mm ²	Méthode interne	40	40	39	39
Rupture à la déchirure amorcée	g	D-1922	6,5	10	14,5	17
Coefficient de frottement		D-1894	0,23	0,21	0,21	0,21
Rétraction			MD/TD	MD/TD	MD/TD	MD/TD
A 120°C	%	D-2732	52/54	52/53	52/53	51/52
A 130°C	%	D-2732	64/67	63/66	62/65	61/64
Transparence	%	D-1003	1,4	1,7	2,1	2,3
Brillance	Photoc.	D-2457	125	125	125	120

3. Perforation :

Pré-perforation pour film dossé et plat

Laizes [mm]	Nombre de lignes de perforation par bobine	Distance entre le pli de dossage et la 1ère ligne [mm]	Distance entre le bord ouvert et la dernière ligne de perforation [mm]
150	1	45	105
200	2	45	105
250	3	45	105
300	4	55	95
350	4	60	140
400	4	100	150
450	5	100	150
500	6	100	150
550	6	150	150
600	6	150	200
650	7	150	200
700	7	200	200
750	7	200	200
800	8	200	250
850	8	250	250
900	8	250	250

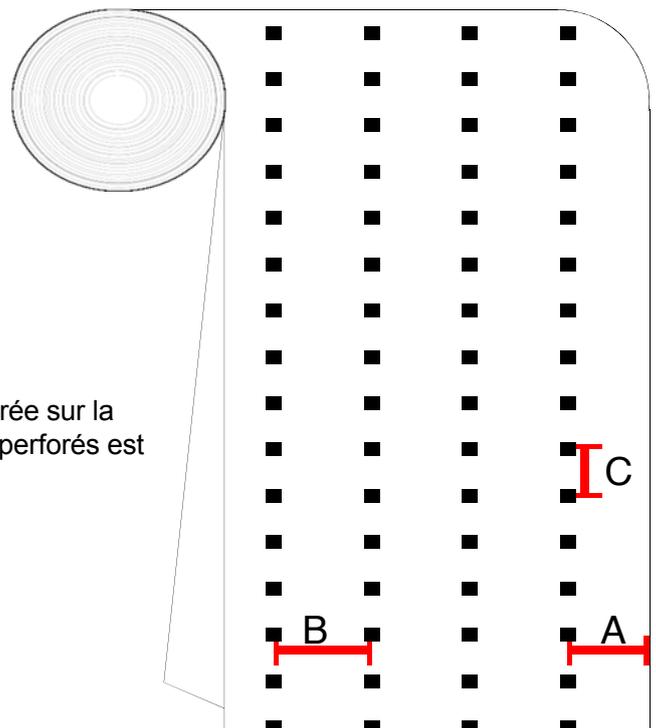
- Distance entre les rangées de perforation : +/- 50 mm
- Distance entre les perforations : +/- 27 mm

- A- From the fold +/- 25 mm
- B- Distance between rows +/- 50 mm
- C- Repeated length +/- 27 mm

Films pré-perforés sur les 2 faces de dossage.

NOTE :

Sur les films à plat pré-perforés, la perforation sera centrée sur la laize du film. La qualité de bobinage des films à plat pré-perforés est toujours inférieure aux films standards.



4. Palettisation :

Une bobine par carton sur palette type Europe. 12 à 24 bobines par palette en fonction des laizes.

Thierry ROY
Directeur Général