

## SCHEDA TECNICA PELLAME - INTAGLIATI

### REQUISITI ECO-TOSSICOLOGICI

- a) Il contenuto di ammine aromatiche rientra nei limiti definiti nell'Allegato XVII del Regolamento (CE) 1907/2006 (REACH) – metodo di analisi UNI EN ISO 17234-1
- b) Il contenuto di cromo esavalente rientra nei limiti definiti nell'Allegato XVII del Regolamento (CE) 1907/2006 (REACH) – metodo di analisi UNI EN ISO 17075
- c) Il contenuto di formaldeide libera (adulto) rientra nei limiti definiti dalla Decisione della Commissione Europea 2016/1349 (ECOLABEL) – metodo di analisi UNI EN ISO 17226-1
- d) Il contenuto di pentaclorofenolo (PCP), tetraclorofenolo (TeCP) vietati rientra nei limiti definiti dalla Decisione della Commissione Europea 2016/1349 (ECOLABEL) – metodo di analisi UNI EN ISO 17070
- e) Il contenuto di Piombo e Cadmio rientra nei limiti definiti dalla Legge PROPOSITION 65 (California) - metodo di analisi UNI 10887
- f) Il valore di pH dell'estratto acquoso ed il suo indice differenziale rientrano nei limiti definiti dalla norma UNI 10594 – metodo di analisi UNI EN ISO 4045
- g) Non sono stati utilizzati nella lavorazione del pellame prodotti e/o preparati chimici contenenti olii di balena o animali protetti CITES
- h) Non sono utilizzati nella lavorazione del pellame prodotti e/o preparati chimici contenenti cloroalcani C10-C13 (SCCP) così come definito nell'Allegato XVII del Regolamento (CE) 1907/2006 (REACH)
- i) Il contenuto di sostanze Biocide, eventualmente presenti nel pellame, rientra nei limiti definiti dal Regolamento (UE) 528/2012 – metodo di analisi EPA e di SETTORE

## REQUISITI TECNICI

1. La solidità del colore allo strofinio a secco (50 cicli) sulla pelle (UNI 10594) è garantita per valori pari a 2/3 nella scala internazionale dei grigi – metodo di analisi UNI EN ISO 11640
2. La solidità del colore allo strofinio ad umido (10 cicli) sulla pelle (UNI 10594) è garantita per valori pari a 1/2 nella scala internazionale dei grigi – metodo di analisi UNI EN ISO 11640
3. La solidità del colore alla luce dopo 24h sulla pelle (UNI 10594) è garantita per valori pari a 2 nella scala internazionale dei blu – metodo di analisi UNI EN ISO 105-B02
4. La solidità del colore alla goccia d'acqua (dopo 16h) sulla pelle è garantita per valori pari a 2/3 nella scala internazionale dei grigi – metodo di analisi UNI EN ISO 15700
5. La resistenza alla trazione (UNI 10594) non è garantita
6. Il carico di strappo su due bordi (UNI 10594) non è garantito
7. La resistenza alla screpolatura del fiore (UNI 10594) non è garantita
8. La resistenza alla flessione a secco (UNI 10594) non è garantita
9. Il pellame sottoposto a resistenza all'abrasione a secco (UNI 10594) non è garantito
10. In fase di montaggio, il pellame è garantito per allungamenti non superiori al 5% e comunque per una durata della lavorazione non superiore ai 3 secondi
11. Il pellame sopporta stiramento e/o trattamento di riscaldamento a temperature fino a 50 °C e comunque per una durata della lavorazione non superiore ai 180 secondi
12. Il pellame non va sottoposto a processi di lavorazione in ambienti umidi o a contatto con vapore acqueo per periodi superiori ai 60 secondi
13. Il pellame non va esposto a fonti dirette di calore e di luce
14. Il pellame non va esposto a sbalzi di temperatura (shock termici)
15. Non usare colle a solvente durante la manifattura del pellame

## LEATHER DATA SHEET - CUTTED

### ECO-TOXICOLOGICAL REQUIREMENTS

- a) The content of aromatic amines falls within the limits defined in Annex XVII of Regulation (EC) 1907/2006 (REACH) - analysis method UNI EN ISO 17234-1
- b) The chromium (VI) content falls within the limits defined in Annex XVII of Regulation (EC) 1907/2006 (REACH) - analysis method UNI EN ISO 17075
- c) The content of free formaldehyde (adult) falls within the limits defined by the Commission Decision (EU) 2016/1349 (Ecolabel) - analysis method UNI EN ISO 17226-1
- d) The content of prohibited pentachlorophenol (PCP), tetrachlorophenols (TeCP) falls within the limits defined by the Commission Decision (EU) 2016/1349 (Ecolabel) - analysis method UNI EN ISO 17070
- e) The content of Lead and Cadmium falls within the limits defined by the PROPOSITION 65 Law (California) - analysis method UNI 10887
- f) The pH value and its difference figure of the aqueous leather extract are within the limits defined by the UNI 10594 standard - UNI EN ISO 4045 analysis method
- g) No chemical products and / or preparations containing CITES protected whale oils or animals were used in the leather processing
- h) Chemical products and / or preparations containing C10-C13 (SCCP) chloroalkanes (SCCP) as defined in Annex XVII of Regulation 1907/2006 (REACH) are not used in the processing of leather
- i) The content of Biocide, possibly present in the leather, falls within the limits defined by Regulation (EU) 528/2012 - EPA and sector analysis method.

## TECHNICAL REQUIREMENTS

1. The color fastness to dry rubbing (50 cycles) on the leather (UNI 10594) is guaranteed for values equal to 2/3 on the international grey scale - analysis method UNI EN ISO 11640
2. The color fastness to wet rubbing (10 cycles) on the leather (UNI 10594) is guaranteed for values equal to 1/2 on the international grey scale - analysis method UNI EN ISO 11640
3. The color fastness to light after 24h on the skin (UNI 10594) is guaranteed for values equal to 2 on the international blue scale - analysis method UNI EN ISO 105-B02
4. The color fastness to water spotting (after 16h) on the skin is guaranteed for values equal to 2/3 on the international grey scale - analysis method UNI EN ISO 15700
5. The tensile strength (UNI 10594) is not guaranteed
6. The double edge tear load (UNI 10594) is not guaranteed
7. The resistance to grain cracking (UNI 10594) is not guaranteed
8. The dry flex resistance (UNI 10594) is not guaranteed
9. Leather subjected to dry abrasion resistance (UNI 10594) is not guaranteed
10. During the assembly phase, leather is guaranteed for elongation not exceeding 5% and in any case for a processing duration not exceeding 3 seconds
11. Leather withstands stretching and / or heat treatment at temperatures up to 50 ° C and in any case for a processing time not exceeding 180 seconds
12. Leather should not be subjected to manufacturing processes in humid environments or in contact with water vapor for periods longer than 60 seconds
13. Leather should not be exposed to direct sources of heat and light
14. Leather should not be exposed to sudden changes in temperature (thermal shock)
15. Do not use solvent-based glues during leather manufacturing