

SCHEDA TECNICA PELLAME - OLEOSI da SPAZZOLARE e NON

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
- j) Il contenuto di sostanze (SVHC) presenti nell'attuale "Candidate List" -Allegato XIV Regolamento (CE) 1907/2006 (REACH) - presente sul sito internet ECHA (http://echa.europa.eu/chem_data/candidate_list_table_en.asp) non risulta superiore allo 0,1%.– metodo di analisi EPA e di SETTORE

REQUISITI TECNICI

1. La solidità del colore allo strofinio a secco (UNI 10594) non è garantita
2. La solidità del colore allo strofinio ad umido (UNI 10594) non è garantita
3. La solidità del colore alla luce (UNI 10594) non è garantita
4. La solidità del colore alla goccia d'acqua non è garantita
5. La resistenza alla trazione (UNI 10594) è garantita per valori maggiori di 10 N/mm² – metodo di analisi UNI EN ISO 3376
6. Il carico di strappo su due bordi (UNI 10594) è garantito per valori maggiori di 25N – metodo di analisi UNI EN ISO 3377-2
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

I requisiti di solidità non sono garantiti in quanto lo strato superficiale di finitura è asportabile.

LEATHER DATA SHEET - OILY to be BRUSH and NOT

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.
- j) The content of substances (SVHC) present in the current "Candidate List" -Annex XIV Regulation (EC) 1907/2006 (REACH) - present on the ECHA website (http://echa.europa.eu/chem_data/candidate_list_table_en.asp) does not exceed 0.1%. - EPA and sector analysis method

TECHNICAL REQUIREMENTS

1. The color fastness to dry rubbing (UNI 10594) is not guaranteed
2. The color fastness to wet rubbing (UNI 10594) is not guaranteed
3. The color fastness to light (UNI 10594) is not guaranteed
4. The color fastness to water spotting is not guaranteed
5. The tensile strength (UNI 10594) is guaranteed for values higher than 10 N / mm² - analysis method UNI EN ISO 3376
6. The double edge tear load (UNI 10594) is guaranteed for values higher than 25N - analysis method UNI EN ISO 3377-2
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

The strength requirements are not guaranteed as the surface finish layer is removable