

DIVISIONE: **FOOD PACKAGING MATERIALS** LABORATORIO: **MATERIALI**  
 DIVISION: **FOOD PACKAGING MATERIALS** LABORATORY:

<b>RAPPORTO DI PROVA</b> <i>(Test Report)</i>		Pag. di/of	1
		pag.	3
N°	0423\FPMMATs\15_2	Data:	08/07/2015
		Date:	

IDENTIFICAZIONE E DESCRIZIONE DEL CAMPIONE:  
*SPECIMEN DESCRIPTION:*

**PP copolimero macinato 16mm (ex paraurti auto)**  
**Prodotto da: C&C Srl**  
**Luogo del prelievo: Via Padre Meroni, 14 Albavilla (CO)**

DATI IDENTIFICATIVI DEL CLIENTE:  
*CLIENT:*

**PRINEA Srl**  
 Via Tremoncino, 2  
 23893 Cassago Brianza (LC)

NORMA DI RIFERIMENTO:  
*REFERENCE STANDARD:*

**UNI 10667-3:2011**

DISTRIBUZIONE ESTERNA: <i>OUTSIDE DISTRIBUTION:</i> <b>PRINEA Srl</b>	DISTRIBUZIONE INTERNA: <i>INSIDE DISTRIBUTION:</i> Copia: Responsabile Divisione
---	--

ENTE DI ACCREDITAMENTO:  
*ACCREDITATION BODY:*

Mod.37 - Rev.8 - Società a Socio Unico soggetto ad attività di direzione e coordinamento di IMQ spa

## DATI GENERALI

- Data ricevimento campioni: 20/04/2015
- Data inizio prove: 20/04/2015
- Data fine prove: 06/05/2015
- Deviazione dai metodi di prova: NO

## IDENTIFICAZIONE DEI CAMPIONI ESAMINATI

**PP copolimero macinato 16mm (ex paraurti auto)**

**Prodotto da: C&C Srl**

**Luogo del prelievo: Via Padre Meroni, 14 Albavilla (CO)**

## CAMPIONAMENTO E PRELIEVO

Il campionamento e il prelievo iniziali sono stati eseguiti dal Committente della prova. Per l'esecuzione della prova sono stati prelevati casualmente, dai campioni consegnati al Laboratorio, i provini richiesti dalla norma tecnica adottata. Il campione da analizzare è arrivato tramite **PRINEA Srl**

## DICHIARAZIONE

I risultati di prova contenuti nel presente rapporto si riferiscono esclusivamente al campione provato.

Il presente rapporto non può essere riprodotto parzialmente senza l'autorizzazione del Responsabile del Centro.

## DETERMINAZIONI EFFETTUATE

### **1) TGA: ANALISI TERMOGRAVIMETRICA**

Analisi termogravimetrica effettuata per determinare quantitativamente il contenuto di polimero nel campione.

La prova è stata eseguita in presenza di un flusso di azoto di 50 ml/min, partendo 30 °C fino a 900°C, utilizzando una rampa di riscaldamento di 20 °C/min con strumento Perkin Elmer Pyris 1 TGA.

### **2) MELT FLOW INDEX (INDICE DI FLUIDITÀ) DI POLIPROPILENI**

MELT FLOW INDEX di POLIPROPILENI in granuli secondo **UNI EN ISO 1133:2012** (230°C e 2.16 kg ) con strumento Dynisco LMI.

### **3) DENSITA' - MASSA VOLUMICA**



**RAPPORTO DI PROVA**  
(Test Report)

Pag. 3  
di/of  
pag. 3

N° 0423\FPMMATs\15\_2

Data: 08/07/2015  
Date:

Determinazione della densità del polimero, eseguita a 20 °C secondo **UNI EN ISO 1183:2005**.

**4) COLORE**

Apprezzamento visivo del campione valutandone il colore.

**5) DIMENSIONE DEL MACINATO**

Staccionatura con setaccio avente apertura delle maglie di 16mm secondo **ISO 565:1990**.

**RISULTATI**

ANALISI	RISULTATO	LIMITE NORMATIVO
<b>Contenuto di PP</b>	99%	Tipo a): > 90%
<b>MFI</b>	0.28 ± 0.06 g/10'	Dichiarato dal produttore (± 20%)
<b>COLORE</b>	NERO	---
<b>DIMENSIONE DEL MACINATO</b>	100% < 16mm	Almeno 90% < 16mm
<b>MASSA VOLUMICA</b>	0.90 ± 0.02 kg/dm <sup>3</sup>	Tipo a): ≤ 0.92 kg/dm <sup>3</sup>

DATA  
Date  
08/07/2015

Resp. Food Packaging Materials  
Food Packaging Materials Head  
Alberto Taffurelli

A.D. Divisione Certificazione e Testing  
Testing and Certification Division CEO  
Raoul Gatti