



CSI
Certificazione e Testing

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

RAPPORTO DI PROVA
(Test Report)

Pag. 1
di/of
pag. 4

N° 1002\FPMMATs\09

Data: 28/01/2010
Date:

IDENTIFICAZIONE E DESCRIZIONE DEL CAMPIONE:
SPECIMEN DESCRIPTION:

FPM-GLT/85.mr (Mescola ARGO FPM 753/85, cod. V0485LT1)
HNBR/85.nr (Mescola ARGO HNBR 766/85)

DATI IDENTIFICATIVI DEL CLIENTE:
CLIENT:

ARGO di T.M. FUMAGALLI S.p.A.
Via Pordoi, 5
20021 BARANZATE (MI)

NORMA DI RIFERIMENTO:
REFERENCE STANDARD:

Compatibilità GPL secondo R67

DISTRIBUZIONE ESTERNA:
OUTSIDE DISTRIBUTION:

ARGO di T.M. FUMAGALLI S.p.A.
Sig. Luca SCIFO

DISTRIBUZIONE INTERNA:
INSIDE DISTRIBUTION:

Copia: Responsabile Divisione

ENTE DI ACCREDITAMENTO:
ACCREDITATION BODY:

DATI GENERALI

- Data ricevimento campioni: ottobre 2009
- Data inizio prove: novembre 2009
- Data fine prove: 27/01/2010
- Deviazione dai metodi di prova: NO

IDENTIFICAZIONE DEI CAMPIONI ESAMINATI

FPM-GLT/85.mr (Mescola ARGO FPM 753/85, cod. V0485LT1)
HNBR/85.nr (Mescola ARGO HNBR 766/85)

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.

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.

Incertezza di misura: le incertezze di misura dichiarate in questo documento sono espresse come incertezza estesa, ottenuta moltiplicando l'incertezza tipo per il fattore di copertura K corrispondente al livello di fiducia di circa il 95%. Tale fattore K vale 2,02.

DETERMINAZIONI EFFETTUATE

1. Determinazione della compatibilità agli idrocarburi secondo norma ISO 1817:2005.

La prova viene effettuata immergendo in n-pentano a temperatura ambiente (23°C) per 72 h 3 provini del campione in esame, dopo averne determinato il volume iniziale, e registrando le eventuali variazioni di volume degli stessi.

Segue un periodo di condizionamento a 40°C di 48 h al termine del quale si valuta la variazione di massa.

2. Determinazione della resistenza a trazione dopo invecchiamento con calore secco secondo norma ISO 188:2007.

Il test viene effettuato confrontando la resistenza a trazione del materiale tal quale e invecchiato in stufa a 120°C per 168 ore.

La prova di trazione è stata condotta mediante dinamometro Lloyd LR 5K con cella di carico da 5000N ed una velocità di prova di 200 mm/min.

3. Determinazione della resistenza ad ozono secondo norma ISO 1431-1:2004.

La prova è condotta esponendo i provini ad un ambiente con concentrazione di ozono pari a 50 parti per 100 milioni, a 40°C per 72 ore; i provini durante il condizionamento sono stati sottoposti ad allungamento del 20%. Al termine si determinano eventuali rotture mediante esame visivo.

RISULTATI**1. Determinazione della compatibilità agli idrocarburi secondo norma ISO 1817:2005.**

Nella seguente tabella riportiamo le variazioni medie percentuali, di volume dopo immersione in pentano e di massa dopo condizionamento con i rispettivi scarti tipo (s.t.):

CAMPIONE	VARIAZIONE DI VOLUME (%)	VARIAZIONE DI PESO (%)
FPM-GLT/85.mr (Mescola ARGO FPM 753/85, cod. V0485LT1)	2.7 (s.t. = 1.1)	+0.1 (s.t. = 0.0)
HNBR/85.nr (Mescola ARGO HNBR 766/85)	18.7 (s.t. = 1.0)	-2.2 (s.t. = 0.1)
LIMITI NORMATIVA	± 20	≥ - 5

2. Determinazione della resistenza a trazione dopo invecchiamento con calore secco secondo norma ISO 188:2007.

In tabella si riportano i valori relativi alla variazione percentuale di carico e dell'allungamento a rottura del campione tal quale e invecchiato.

CAMPIONE	Variazione del carico a rottura (%)	Variazione dell'allungamento a rottura (%)
FPM-GLT/85.mr (Mescola ARGO FPM 753/85, cod. V0485LT1)	+2.8	-6.5
HNBR/85.nr (Mescola ARGO HNBR 766/85)	-12.1	-22.4
LIMITI NORMATIVA	≤ + 25	+10 ÷ -30

3. Determinazione della resistenza ad ozono secondo norma ISO 1431-1:2004.

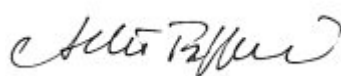
Nessuna screpolatura visibile ad occhio nudo per tutti i campioni analizzati.

FPM-GLT/85.mr (Mescola ARGO FPM 753/85, cod. V0485LT1)	Nessuna screpolatura/rottura visibile ad occhio nudo
HNBR/85.nr (Mescola ARGO HNBR 766/85)	Nessuna screpolatura/rottura visibile ad occhio nudo
LIMITI NORMATIVA	Nessuna screpolatura/rottura visibile ad occhio nudo

DATA
Date

28/01/2010

RESP. FOOD PACKAGING
MATERIALS
Division Head
Alberto Taffurelli



RESP. DEL CENTRO
Managing Director

Pasqualino Cau

