DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

di materiali e oggetti destinati al contatto con gli alimenti

Paletta in termoplastico Art FV 18 S /M / L

CARATTERISTICHE TECNICHE	
MATERIALE:	
	Santoprene
SPESSORE DELLA TESTA	da 3 a 7 mm.
DIMENSIONI DELLA TESTA	cm. 5 x cm. 10
DIMENSIONI DEL MANICO	cm. 2 x 24,5 cm.
LUNGHEZZA TOTALE	cm. 34,5
TEMPERATURA	(-20° + 110°)
PESO NETTO	gr. 84
COLORE	bianco

TRIX GOMMA Srl a socio unico

Dichiara sotto la propria responsabilità che il prodotto in oggetto
è' conforme alla seguente legislazione comunitaria CE:

- **Regolamento 1935/2004/CE**
- **Regolamento 1895/2005/CE**
- **Regolamento 2023/2006**
- **Regolamento 10/2011/EU**

E alla seguente legislazione italiana:

- **Decreto Ministeriale 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche**
- **DPR 777/82 e successivi aggiornamenti e modifiche**

Si dichiara inoltre che
il materiale utilizzato è idoneo al contatto con alimenti sia per la **gelateria che per la pasticceria**
e **rispetta il limite di migrazione globale** (vedi sceda allegata)

il materiale utilizzato non contiene sostanze sottoposte a restrizioni nelle legislazioni citate, non contiene BPA e nanomateriali

La presente dichiarazione ha validità a partire dalla data sopra riportata e sarà sostituita nel caso in cui intervengano cambiamenti sostanziali nei materiali utilizzati in grado di mutare alcuni requisiti essenziali ai fini della conformità; la stessa dichiarazione ha una validità temporale massima di 24 mesi.

TRIX GOMMA SRL. Via XX Settembre N. 39 20024 Garbagnate Milanese (Milano) Tel +39 02 9955853 Fax +39 02 9955842 Web www.trixgomma.it
E-mail: info@trixgomma.it vendite@trixgomma.it Export Dep. Tel. + 39 02 96110939 Fax 02 40040892 E-mail: nabu.at@alice.it

Conformità Regolamento REACH

Dichiarazione di conformità al Regolamento REACH (direttiva 2006/1907/EC del 18 dicembre 2006)

Garbagnate Milanese, 1 dicembre 2017

Gentili Clienti,

con la presente siamo a informare che l' articolo FV 18 M/S/L da Voi acquistato è prodotto da Trix gomma srl mediante la trasformazione di "preparati" (miscele di polimero, ed eventuale colorante).

Secondo il regolamento REACH, i "preparati" non necessitano di essere registrati separatamente, sempre a condizione che le singole parti del preparato siano (pre)registrate.

In accordo al regolamento REACH i polimeri sono esentati dalla registrazione (articolo 2, (9)).Pertanto la nostra azienda in ambito REACH non deve registrare nulla, non essendo generata nessuna nuova sostanza durante il processo di trasformazione.

Trix gomma srl acquista tutte le materie prime che compongono i "preparati" presso fornitori qualificati e attua una verifica della documentazione delle materie prime acquistate affinché siano conformi al REACH e non ha ricevuto lettere di rinuncia alla (pre)registrazione di sostanze da parte dei propri fornitori.Per quanto riguarda la presenza di sostanze pericolose (SVHC) di cui alla lista pubblicata da ECHA il 28/10/2008 affermiamo quanto segue:

secondo le ricette per la produzione degli articoli in plastica di cui sopra le sostanze riportate nella lista (in una concentrazione superiore al limite di soglia del 0,1%) non sono intenzionalmente utilizzate o aggiunte. L'assenza non è stata verificata d a prove.

Anche se le sostanze di cui sopra in quanto tali non vengono aggiunte intenzionalmente questo non esclude la presenza di tracce trascurabili addebitabili alle impurità contenute nelle componenti fornite da soggetti esterni e utilizzati nel process o la produzione.

Trix Gomma Srl informerà regolarmente i propri clienti sui nuovi sviluppi relativi al REACH.

Queste informazioni si applicano al prodotto finito, come lascia il magazzino Trix Gomma Srl e non copre eventuali alterazioni successive di sogge tti utilizzatori.

Cordiali saluti

Trix gomma srl

TRIX GOMMA SRL. Via XX Settembre N. 39 20024 Garbagnate Milanese (Milano) Tel +39 02 9955853 Fax +39 02 9955842 Web www.trixgomma.it
E-mail: info@trixgomma.it vendite@trixgomma.it Export Dep. Tel. + 39 02 96110939 Fax 02 40040892 E-mail: nabu.at@alice.it

Santoprene™ 8271-65

Thermoplastic Vulcanizate

Product Description	Key Features
A soft, colorable, specialty, non-hygroscopic thermoplastic vulcanizate (TPV) in the thermoplastic elastomer (TPE) family. It is designed for use in non fatty food contact applications. This grade of Santoprene TPV is shear-dependent and can be processed on conventional thermoplastics equipment for injection molding or blow molding. It is polyolefin based and completely recyclable.	• This product, in principle, can be used in food contact applications in the USA (FDA). Migration or use limitations may apply. • Complies with NSF Standard 51: Food Equipment Materials - Plastics, materials and components used in food equipment. • UL listed: file #QMFZ2.E80017, Plastics - Component; file #QMFZ8.E80017, Plastics Certified For Canada - Component. • Recommended for applications requiring excellent flex fatigue resistance. • Non-hygroscopic product; requires little to no drying before processing. • Neutral, easy coloring formulation. • RoHS compliant.

General			
Availability [1]	• Africa & Middle East • Asia Pacific	• Europe • Latin America	• North America • South America
Applications	• Consumer - FDA Seals and Closures • Consumer - Packaging	• Consumer - Small Appliance • Consumer - Soft Touch Grips	• Industrial - Seals and Gaskets • Tubing
Uses	• Flexible Grips • Food Containers • Kitchenware	• Living Hinges • Non-specific Food Applications • Seals	• White Goods & Small Appliances
Agency Ratings	• EU Annex XVII of Regulation (EC) No 1907/2006 • FDA Food Contact, Unspecified Rating	• NSF 51 • UL QMFZ2	• UL QMFZ8
RoHS Compliance	• RoHS Compliant		
UL File Number	• E80017		
Color	• Natural Color		
Form(s)	• Pellets		
Processing Method	• Blow Molding • Extrusion Blow Molding	• Injection Blow Molding • Injection Molding	• Multi Injection Molding
Revision Date	• 07/13/2011		

Physical	Typical Value (English)	Typical Value (SI)	Test Based On
Specific Gravity	0.950	0.950	ASTM D792
Density	0.950 g/cm³	0.950 g/cm³	ISO 1183

Hardness	Typical Value (English)	Typical Value (SI)	Test Based On
Shore Hardness			ISO 868
Shore A, 15 sec, 73°F (23°C), 0.0787 in (2.00 mm)	69	69	

Typical properties: these are not to be construed as specifications.

ExxonMobil Chemical Santoprene™ 8271-65
Thermoplastic Vulcanizate

Elastomers	Typical Value	(English)	Typical Value	(SI)	Test Based On
Tensile Stress at 100% - Across Flow (73°F (23°C))	392	psi	2.70	MPa	ASTM D412
Tensile Stress at 100% - Across Flow (73°F (23°C))	392	psi	2.70	MPa	ISO 37
Tensile Strength at Break - Across Flow (73°F (23°C))	943	psi	6.50	MPa	ASTM D412
Tensile Stress at Break - Across Flow (73°F (23°C))	943	psi	6.50	MPa	ISO 37
Elongation at Break - Across Flow (73°F (23°C))	470	%	470	%	ASTM D412
Tensile Strain at Break - Across Flow (73°F (23°C))	470	%	470	%	ISO 37
Tear Strength - Across Flow (73°F (23°C), Die C)	108	lbf/in	19.0	kN/m	ASTM D624
Tear Strength - Across Flow					ISO 34-1
73°F (23°C), Method Bb, Angle (Nicked)	110	lbf/in	19	kN/m	
Compression Set					ASTM D395B
158°F (70°C), 22 hr, Type 1	32	%	32	%	
Compression Set					ISO 815
158°F (70°C), 22 hr, Type A	32	%	32	%	

Thermal	Typical Value	(English)	Typical Value	(SI)	Test Based On
Brittleness Temperature	-81	°F	-63	°C	ASTM D746
Brittleness Temperature	-81	°F	-63	°C	ISO 812
RTI Elec	212	°F	100	°C	UL 746
RTI Str	185	°F	85.0	°C	UL 746

Injection	Typical Value	(English)	Typical Value	(SI)
Suggested Max Moisture	0.080	%	0.080	%
Suggested Max Regrind	20	%	20	%
Rear Temperature	350 to 375	°F	177 to 191	°C
Middle Temperature	355 to 380	°F	179 to 193	°C
Front Temperature	365 to 390	°F	185 to 199	°C
Nozzle Temperature	365 to 410	°F	185 to 210	°C
Processing (Melt) Temp	290 to 420	°F	143 to 216	°C
Mold Temperature	75.0 to 125	°F	23.9 to 51.7	°C
Injection Rate	Fast		Fast	
Back Pressure	50.0 to 100	psi	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	100 to 200	rpm	100 to 200	rpm
Clamp Tonnage	3.0 to 5.0	tons/in²	41 to 69	MPa
Cushion	0.125 to 0.250	in	3.18 to 6.35	mm
Screw L/D Ratio	16.0:1.0 to 20.0:1.0		16.0:1.0 to 20.0:1.0	
Screw Compression Ratio	2.0:1.0 to 2.5:1.0		2.0:1.0 to 2.5:1.0	
Vent Depth	1.0E-3	in	0.025	mm

Injection Notes
Santoprene TPV is incompatible with acetal and PVC. For more information regarding processing and mold design, please consult our Injection Molding Guide.

Typical properties: these are not to be construed as specifications.

ExxonMobil Chemical Santoprene™ 8271-65
Thermoplastic Vulcanizate

Aging	Typical Value (English)	Typical Value (SI)	Test Based On
Change in Tensile Strength in Air			ASTM D573
302°F (150°C), 168 hr	-1.0 %	-1.0 %	
Change in Tensile Strength in Air			ISO 188
302°F (150°C), 168 hr	-1.0 %	-1.0 %	
Change in Ultimate Elongation in Air			ASTM D573
302°F (150°C), 168 hr	-23 %	-23 %	
Change in Tensile Strain at Break in Air			ISO 188
302°F (150°C), 168 hr	-23 %	-23 %	
Change in Durometer Hardness in Air			ASTM D573
Shore A, 302°F (150°C), 168 hr	3.0	3.0	
Change in Shore Hardness in Air			ISO 188
Shore A, 302°F (150°C), 168 hr	3.0	3.0	

Flammability	Typical Value (English)	Typical Value (SI)	Test Based On
Flame Rating			UL 94
0.0433 in (1.10 mm)	HB	HB	
0.118 in (3.00 mm)	HB	HB	

Additional Information

Values are for injection molded plaques, fan-gated, 102.0 mm x 152.0 mm x 2.0 mm (4.000" x 6.000" x 0.080").
Tensile strength, elongation and tensile stress are measured across the flow direction - ISO type 1, ASTM die C.
Compression set at 25% deflection.

Legal Statement

For detailed Product Stewardship information, please contact Customer Service.

This product, including the product name, shall not be used or tested in any medical application without the prior written acknowledgement of ExxonMobil Chemical as to the intended use.

Processing Statement

Desiccant drying for 3 hours at 80°C (180°F) can be performed if desired. Santoprene TPV has a wide temperature processing window from 175 to 230°C (350 to 450°F) and is incompatible with acetal and PVC. For more information, please consult our Material Safety Data Sheet, Injection Molding Guide and Extrusion Guide.

Notes

[1] Product may not be available in one or more countries in the identified Availability regions. Please contact your Sales Representative for complete Country Availability.

For additional technical, sales and order assistance:

Worldwide and the Americas
ExxonMobil Chemical Company
13501 Katy Freeway
Houston, TX 77079-1398
USA
1-281-870-6050

Asia Pacific
ExxonMobil Chemical Asia Pacific
1 HarbourFront Place
#06-00 HarbourFront Tower One
Singapore 098633
+66-2-1638699

Europe, Middle East and Africa
ExxonMobil Chemical Europe
Hermeslaan 2
1831 Machelen, Belgium
420-239-016-274

Typical properties: these are not to be construed as specifications.

DEDALO Srl
Laboratorio di Ricerche ed Analisi

LAB n° 0996

36071 - ARZIGNANO (Vicenza) - Via Vespucci, 7
Tel. 0444/452144 - Fax 0444/452155
email: info@dedalab.com
url: http://www.dedalab.com

Codice fiscale e Partita IVA n.00894730241
Iscriz R.E.A. n.204688
Cap.Soc. € 10.400,00 i.v.

Spett.le
TRIX GOMMA SrL
Via XX Settembre 39
GARBAGNATE MILANESE
20024 MI

Test Report N° U06227

Sample Description

Ricevimento/Ordination date	09/11/2017
Descrizione del campione/Sample description	Paletta in gomma per pasticceria e gelateria
Condizioni di prova/Sample condition	Simulanti sec. DM. 21/03/1973 e ss.mm.ii. : A e D per 10 gg a 40°C
Data campionamento/Sampling date	07/11/2017
Campionato da/Sampling by	Customer
Data inizio analisi/Beginning analysis date	10/11/2017
Data fine analisi/Ending analysis date	21/11/2017

Parameter description	Um	Value	Max Limit	Method
* Test temperature Temperatura di prova	° C	40		PdL: 2011
* Contact days Durata contatto in giorni	giorni	10.0		PdL: 2011
* Global migration in oil Migrazione globale media in olio vegetale mediante riempimento	mg/dm²	9.2	10	UNI EN 1186-4: 2003
* Global migration in oil Migrazione globale in olio - prova n. 1	mg/dm²	9.6		UNI EN 1186-4: 2003
* Global migration in oil Migrazione globale in olio - prova n. 2	mg/dm²	7.9		UNI EN 1186-4: 2003
* Global migration in oil Migrazione globale in olio - prova n. 3	mg/dm²	10.0		UNI EN 1186-4: 2003

- Laboratory acknowledge to analysis of foods (n. 11 Regional List of VENETO)
- Analytical dates above-stated refer only to the sample given to laboratory. - The partial reproduction of this Test report is forbidden.
- Laboratorio inserito al n. 11 dell'elenco della REGIONE VENETO per l'idoneità all'analisi di autocontrollo degli alimenti.
- I risultati si riferiscono solo agli oggetti sottoposti a prova.- Il Rapporto di Prova non ha validità di approvazione e/o certificazione del

* = Try not subject to accreditation / Prova non soggetta ad accreditamento.

Test Report N°U06227

Parameter description	Um	Value	Max Limit	Method
Global migration in distilled water (full immersion) Migrazione globale media in acqua distillata (per immersione)	mg/dm²	7.7	10	UNI EN 1186-3: 2003
Global migration in distilled water (full immersion) Migrazione globale in acqua distillata (per immersione - prova 1)	mg/dm²	8.5		UNI EN 1186-3: 2003
Global migration in distilled water (full immersion) Migrazione globale in acqua distillata (per immersione - prova 2)	mg/dm²	8.7		UNI EN 1186-3: 2003
Global migration in distilled water (full immersion) Migrazione globale in acqua distillata (per immersione - prova 3)	mg/dm²	5.7		UNI EN 1186-3: 2003

Laboratory director

Date 22/11/2017

Dr. Renzo Padovan EurChem

PARERI ED INTERPRETAZIONI - non oggetto dell'accreditamento ACCREDIA : Passed

Data 22/11/2017

Rappresentazione di un documento firmato digitalmente dal Dr. Renzo Padovan EurChem con firma di ruolo autorizzata dall'ORDINE dei CHIMICI del VENETO ai sensi del D.Lvo 7-3-2005 n.82 (N° di certificato 201650105918 valido fino al 10/11/2019 - emesso su delega di INFOCERT Spa). Il documento é conservato in formato digitale secondo le disposizioni vigenti presso il laboratorio emittente.