

	<b>SPECIFICA TECNICA</b>  <b>Filato Polipropilene monofilo H.T.</b>	<b>Sigla identificativa</b>  <b>ST.FIL-S-PPM-07</b>	<small>UNI EN ISO 9001:2015</small>  <small>SISTEMA DI GESTIONE QUALITÀ CERTIFICATO</small>  <b>Pag. 1 / 3</b>
---	---	---	---

## 1. Filato in fibra polipropilenica - monofilo

- 1.1 Il filato dovrà essere del tipo polipropilene monofilo bianco alta tenacità (H.T.). Esso potrà essere ottenuto sia per estrusione diretta che per binamento multiplo di filati base.
- 1.2 Le caratteristiche tecniche del filato devono essere quelle riportate nei seguenti prospetti (da 1.2.1 a 1.2.4):

### Prospetto 1.2.1.

<b>Titolazione del filato</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>La titolazione dei filati, in denari, deve essere indicata nell'elenco dei materiali oggetto dell'ordine.</li> <li>La tolleranza sulla titolazione deve essere <math>\pm 5\%</math>, rispetto a quella richiesta. per i filati base paralleli e <math>\pm 8\%</math> per i filati binati.</li> </ul>

### Prospetto 1.2.2.

<b>Tenacità del filato</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>La tenacità dei filati, intesa come rapporto tra resistenza a rottura in grammi forza e titolazione reale in denari deve essere contenuta nei seguenti limiti per i campi di titolazione indicati:</li> </ul>	
Titolazione	Tenacità
10.000 ÷ 50.000 den	$\geq 6,5$ gr/den
<ul style="list-style-type: none"> <li>Per la fornitura di filato parallelo, lo stesso, una volta ritorto deve garantire una tenacità non inferiore a <b>6,5</b> gr/den.</li> </ul>	

### Prospetto 1.2.3.

<b>Senso di torsione</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Il senso di torsione (S o Z) deve essere quello indicato nell'elenco dei materiali oggetto dell'ordine. Il numero di spire non è significativo.</li> </ul>

	<p><b>SPECIFICA TECNICA</b></p> <p><b>Filato Polipropilene monofilo H.T.</b></p>	<p>Sigla identificativa</p> <p><b>ST.FIL-S-PPM-07</b></p>	<p>UNI EN ISO 9001:2015</p>  <p>SISTEMA DI GESTIONE QUALITÀ CERTIFICATO</p> <p><b>Pag. 2/3</b></p>
---	--	---	---

#### Prospetto 1.2.4.

<b>Caratteristiche delle rocche</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• I filati devono essere confezionati su rocche cilindriche, formate su tubetti di cartone o di materiale possibilmente smaltibile come rifiuto urbano, aventi le seguenti dimensioni: <ul style="list-style-type: none"> <li>- diametro rocca        250 ÷ 300 mm. estremi compresi</li> <li>- lunghezza rocca     250 ÷ 300 mm. estremi compresi</li> <li>- diametro interno tubetto compreso tra 50 e 60 mm.</li> </ul> </li> <li>• In caso di fornitura di filato parallelo esso dovrà essere avvolto su apposite bobine non di cartone delle dimensioni minime di Ø 450 X 500 mm.</li> <li>• Tutte le rocche devono essere pallettizzate, avvolte con film estensibile di idoneo materiale e le pedane non devono superare il peso di 1.000 Kg.</li> </ul>

## **2. AUTOCERTIFICAZIONI DELLA DITTA FORNITRICE**

La Ditta fornitrice del filato dovrà consegnare, insieme allo stesso, anche un Rapporto Controlli/Prove effettuate, dal quale risulti la rispondenza del materiale fornito alle caratteristiche tecniche e merceologiche di cui al precedente p.to 1.

## **3. PROVE DI COLLAUDO**

- 3.1 Le prove di collaudo dei filati verranno effettuate da Maricorderia Castellammare.
- 3.2 Le rocche componenti la campionatura saranno prelevate dal materiale fornito a cura di Maricorderia.
- 3.3 Dovranno essere verificate tutte le caratteristiche indicate nei **Prospetti da 1.2.1 a 1.2.4.**
- 3.4 Tutte le prove necessarie per la verifica delle caratteristiche di cui al punto 3.3 saranno effettuate operando su una campionatura costituita da 1 (una) rocca completa ogni 100 (cento) rocche fornite e comunque, da un numero di rocche non inferiore a 5 (cinque).

	<b>SPECIFICA TECNICA</b>  <b>Filato Polipropilene monofilo H.T.</b>	<b>Sigla identificativa</b>  <b>ST.FIL-S-PPM-07</b>	<small>UNI EN ISO 9001:2015</small>  <small>SISTEMA DI GESTIONE QUALITÀ CERTIFICATO</small>  <b>Pag. 3/3</b>
---	---	---	---

- 3.5 Il valore della titolazione media, ossia la media dei valori medi dei titoli rilevati su ciascuna rocca, dovrà essere compreso nelle tolleranze ammesse.
- 3.6 La **tenacità media** sarà data dalla media dei valori rilevati su ciascuna rocca. L'espressione della tenacità media è data dal rapporto tra il carico di rottura medio, espresso in grammi forza e il titolo medio espresso in denari.
- 3.7 Sulle rocche componenti la campionatura saranno effettuate almeno 10 (dieci) prove di trazione per la determinazione del carico di rottura medio.
- 3.8 Qualora, durante le prove, uno solo dei valori sopra descritti (titolazione e/o tenacità) dovesse essere inferiore a quanto specificato, saranno ripetute le prove su un numero doppio di campioni prelevati a scelta dalla commissione di collaudo. In caso di non rispondenza di uno dei valori sopra menzionati, il materiale sarà rifiutato al collaudo.
- 3.9 Maricorderia, qualora ritenuto necessario, si riserva di prelevare, dal filato adoperato per le prove di collaudo, dei campioni per l'effettuazione delle analisi chimiche/merceologiche intese ad accertare che la natura del materiale sia rispondente a quella richiesta. Per dette analisi, ci si avvarrà di un Laboratorio pubblico (C.C.I.A.A. di Napoli). In caso di risultati negativi il materiale sarà rifiutato.

**Nota: I quantitativi di filati ordinati devono intendersi al netto (non considerando cioè, il peso dei tubetti e di tutti i materiali necessari all'imballaggio).**