



Nome Prodotto: Federa guanciaie con zip impermeabile - IGNIFUGO

Codice prodotto: 25.6

Tessuto: Retro: maglina 100% Poliestere
Fronte: spalmatura in 100% Poliuretano
Caratteristiche tecniche tessuto a pagina successiva

Misura: 50x80

Colori: Bianco

Descrizione: Federa con zip di chiusura impermeabile, anti-acaro, traspirante, antiallergico, IGNIFUGO. Il tessuto è trattato appositamente per un effetto antibatterico e rispetta caratteristiche di traspirabilità, reazione al fuoco e biocompatibilità

Lavaggio:





Confezioni
LELLA

Confezioni LELLA srl

Via dell'Artigiano, 8/2 - 40016 - S. Giorgio di Piano (BO)
P.IVA e C.F. 04033341209
Capitale sociale i.v. € 11.000,00
PEC: confezionilellasrl@pec.it
Tel. 051 0458729 Fax 051 0458653
info@confezionilella.it www.confezionilella.it

Scheda tecnica tessuto

Composition:	Coating	100% Polyurethane	70 g/sqm
	Backing	100% Polyester	50 g/sqm
	Total	42% Polyester - 58% Polyurethane	

Characteristics	Test method	Unit	Value
Total weight	Based on ISO 2286	g/sqm	120 ± 15
Width		cm	220
Tensile strenght warp weft	Based on ISO 1421	N/5cm N/5cm	>250 >50
Elongation warp weft	Based on ISO 1421	% %	>80% >110%
Coating adhesion	Based on ISO 2411	N/5cm	>25
Hydrostatic Head	UNI EN 20811	cm	>200
Water Vapour Permeability	ISO 15106-3	g/mq/24h	>500
Flame retardancy	IT - UNI 9175 Class 1 IM UK - BS 7175 Crib 5 F - NF P92-507:2004 Class M1 California TB 117	CATAS 209039/1 TLSL 31876 /2 LAPI 693.0AF0070/18 LAPI 972.0TB0210/14	compliant compliant compliant compliant
Biocompatibility	ISO 10993-10	CAO N° NM14_SC_293	compliant
Cytotoxicity	ISO 10993-5	CAO N° NM14_SC_294	compliant
REACH specifications			compliant
OEKO TEX® class I Annex IV	Test method		compliant

Washing Instructions:



Washable with common detergents and hydrogen peroxide. Sterilization at 134°C for 7' max.
Resistant to blood, urine, oil, grease and disinfectants. Shrinkage after washing: <2%.

Other:

Antibacterial treatment: HEIQ PURE TAG by HEIQ MATERIALS AG.

Active substances: Silver Chloride (CAS N. 7783-90-6),

This article is HF and UF weldable. This should however be tested on your equipment

Remarks:

All the specifications given in this document have been tested in accredited laboratories or in our own laboratory. The items delivered comply with the specifications stated in this datasheet. In principle, we do not guarantee properties or characteristics that are not included in it. Slight color variations between deliveries are possible. We recommend that you always process items from different deliveries separately.





Confezioni
LELLA

Confezioni LELLA srl

Via dell'Artigiano, 8/2 - 40016 - S. Giorgio di Piano (BO)
P.IVA e C.F. 04033341209
Capitale sociale i.v. € 11.000,00
PEC: confezionilellasrl@pec.it
Tel. 051 0458729 Fax 051 0458653
info@confezionilella.it www.confezionilella.it



CATAS S.p.A.
Iscr. Reg. Imprese Udine
nr. iscr. C.F. 01818850305
Reg. Impr. UD 20663
P. IVA : 01818850305
C.Soc. € 984.250,00 i.v.

Sede: Via Antica, 24/3
33048 S. Giovanni al Nat. UD
Tel. 0432.747211 r.a.
Fax 0432.747250
http://www.catas.com
lab@catas.com

Filiale:
Via Braille, 5
20851 Lissone MB
Tel. 039.464567
Fax 039.464565
lissone@catas.com

RAPPORTO DI PROVA

209039 / 1

Ricevimento campione: 16/02/16

Esecuzione prova: 22/02/16

Emissione rapporto: 22/02/16

Denominaz. campione: Mobile imbottito rivestito con articolo HOSP/220/LIGHT

Piccola fiamma su manufatti imbottiti UNI 9175:2010

Caratteristiche dei materiali come dichiarato dal cliente

Rivestimento: fintapelle "HOSP/220/LIGHT", composizione 42 % PES - 58 % PU, massa areica 120 g/m², spessore 0,4 mm. La faccia provata è quella in vista.

Imbottitura (fornita dal Laboratorio su richiesta del cliente): poliuretano espanso di classe 1.IM, massa volumica 25 kg/m³.

Impiego: mobile imbottito destinato a sedersi.

Deviazioni alla norma richieste dal cliente

Nessuna.

Operazioni preliminari

Procedura di campionamento e direzione del taglio delle provette del rivestimento: a cura del cliente.

Preparazione del rivestimento: UNI 9176:2010 metodo D.

Condizionamento delle provette

Rivestimento: asciugatura per un periodo di almeno 24 ore in stufa a circolazione d'aria con temperatura di 40 ± 5 °C seguito da un periodo di almeno 48 ore alla temperatura di 23 ± 2 °C e all'umidità relativa di 50 ± 5 %.

Imbottitura: periodo di 72 ore con temperatura di 80 ± 5 °C e umidità relativa di 80 ± 5 % seguito da un periodo di almeno 48 ore con temperatura di 23 ± 2 °C e umidità relativa di 50 ± 5 %.

Risultati della prova

Materiali provati	Prove	Esito delle prove per i vari tempi d'innesco								
		20 s	tpc (s)	tpi (s)	80 s	tpc (s)	tpi (s)	140 s	tpc (s)	tpi (s)
Imbottitura	1 ^a	Positivo	0	0						
	2 ^a	Positivo	0	0						
Rivestimento Imbottitura	1 ^a	Positivo	0	0	Positivo	0	0	Positivo	0	0
	2 ^a	Positivo	0	0	Positivo	0	0	Positivo	0	0
	3 ^a	=			=			=		

Note: /

tpc: tempo di post-combustione.

tpi: tempo di post-incandescenza.

Il rivestimento del composito della 1^a provetta è stato ricavato con il lato lungo parallelo alla direzione longitudinale.

Il rivestimento del composito della 2^a provetta è stato ricavato con il lato lungo parallelo alla direzione trasversale.

In base ai risultati ottenuti, al campione in esame viene attribuita la classe 1.IM (UNO I EMME).

Il presente rapporto di prova non è rilasciato ai sensi degli articoli 8 e 10 del D.M. 26-06-1984 modificato dal D.M. 03-09-2001.

Il responsabile di reparto
Ing. Franco Prete

Il Direttore
Dott. Andrea Giavon