

SPECIFICA TECNICA

Sacco UNI 7315 D 700 x 1100 mm.

Caratteristiche tecniche

Riferimento norma:	UNI 7315:2012
Classe di riferimento:	D (punto 4 norma UNI 7315:2012)
Materia prima :	polietilene e/o suoi copolimeri, in parte riciclati coerentemente con i criteri ambientali minimi recepiti dal Decreto Ministeriale n. 136 del 24 maggio 2016 e con quanto previsto dall'art. 34 del D.Lgs. 50/2016.
Tipologia polietilene:	I sacchi dovranno essere ottenuti da film tubolare, senza saldatura longitudinale, indifferentemente realizzato in polietilene nelle seguenti tipologie e lavorazione: - alta densità (HDPE) - media densità (MDPE) - bassa densità (LDPE) - lineare a bassa densità (LLDPE) - coestruso a più strati
Spessore del film di polietilene	non inferiore a 14 micron
Peso del sacco	non inferiore a 21 gr (con tolleranza +/- 3%)
Caratteristiche meccaniche: requisiti minimi	<p>(UNI EN ISO 527-3) valore medio del carico di rottura con direzione di taglio longitudinale: \geq a 32 N/mm² (MPa);</p> <p>(UNI EN ISO 527-3) valore medio del carico di rottura con direzione di taglio trasversale: \geq a 21 N/mm² (MPa);</p> <p>(UNI EN ISO 527-3) valore medio dell'allungamento a rottura con direzione di taglio longitudinale: \geq a 200%;</p> <p>(UNI EN ISO 527-3) valore medio dell'allungamento a rottura con direzione di taglio trasversale: \geq a 500%.</p> <p>(UNI EN ISO 7765-1:2005) determinazione della resistenza all'urto con il metodo della caduta libera di un dardo. Parte 1: Metodo detto della scala - valore pari a 156 grammi</p>
Bindello di chiusura	Ogni sacco dovrà essere munito di bindello di chiusura, quale pretaglio o filo di polipropilene ancorato alla base del sacco.
Colore dei sacchi	Semitrasparente colori vari (indicativamente nei colori giallo e neutro)
Opacizzazione	L'opacizzazione del film di cui è costituito il sacco dovrà garantire le prescrizioni di cui al punto 8.3 della norma UNI 7315:2012.
Marcatura dei sacchi	Ogni sacco, oltre quanto già previsto al punto 11 della norma UNI 7315:2012, dovrà riportare su di un solo lato, stampa monocolori indelebile. I layout definitivi delle stampe relative al sacco saranno trasmessi alla società aggiudicataria.
Facilità nell'apertura e tipologia saldatura del fondo	I sacchi dovranno essere privi di aderenze interne e facilmente apribili; dovranno avere la saldatura del fondo realizzata a "stella", senza bruciature né tagli dovuti ad eccessivo calore e/o pressione.
Confezione sacchi fornitura	I sacchi, forniti in rotoli pre-forati a strappo, dovranno essere confezionati in scatole di cartone contenenti ciascuna massimo 22 rotoli da 26 sacchi cad. muniti di apposita fascetta anti-srotolamento in carta, per un totale per scatola di 572 sacchi.

APPORRE FIRMA DIGITALE