

**Sodipia***cuves polyester*

Siège social et usine :
108, Route de Bassy
24400 Saint MEDARD DE MUSSIDAN
Tél. 05 53 80 12 42 - Fax. 05 53 80 14 56

Administration des ventes - Facturation clients - fournisseurs
BP 10013 - 49 route de Cognac
17520 JARNAC-CHAMPAGNE
Tél. 05 46 49 53 42 - Fax. 05 46 49 52 20

ATTESTATION DU FABRICANT SUR L'ALIMENTARITE DES CUVES FIBRES EN RESINE ISOPHTALIQUE

Les cuves fibres Sodipia sont construites à partir de composants et selon un processus de fabrication respectant les obligations de la norme CE 10/2011 concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires.

Vous trouverez ci-joint :

- Les fiches techniques de ces différents composants ainsi que les attestations des sociétés qui fabriquent ces produits spécifiant la conformité de ceux-ci au regard de la réglementation en vigueur.
- Le rapport d'essais, effectué par le laboratoire indépendant IANESCO, démontrant que la migration globale du composite fabriqué est inférieure à la limite fixée par la réglementation dans les liquides simulateurs représentant les boissons réf 01.01.A et 0.1.02.
- Le rapport d'essais, effectué par le laboratoire indépendant IANESCO, démontre l'absence de bisphénol A dans le composite fabriqué pour la construction de nos cuves.
- Le rapport d'essais, effectué par le laboratoire indépendant IANESCO, démontre l'absence de Phtalates dans le composite fabriqué pour la construction de nos cuves.

Une opération d'étuvage à la vapeur est réalisée en fin de fabrication. La cuve subit alors un cycle de post-cuisson avec un palier à 70°C durant minimum 4 heures. Les condensats de vapeur assurent par la même un parfait nettoyage des parois de la cuve.



Philippe TIZON
PDG groupe Chalvignac



FICHE TECHNIQUE Page 1 sur 2
(Edition du 4 Août 2018)
Révision 3

GCI Série S

Gelcoat polyester isophtalique

Description

- Gelcoat polyester pur isophtalique.
- Parfaitement adapté à la réalisation de pièces de polyester dont les sollicitations extérieures sont importantes.

Propriétés

- Excellente tenue UV et intempéries
- Bonne tenue hydrolyse
- Bonne résistance chimique
- Bonne rétention de brillance

Propriétés physiques du gelcoat non polymérisé

	Méthode	Type de produit		Unité
Densité	DEV MOP 02-09		1.18 – 1.24	
Viscosité	DEV MOP 02-02	Version machine (VM)	11 000 – 18 000	mPa.s
		Version pinceau (VB)	35 000 – 43 000	mPa.s
		Version spatule (VS)	380 000 – 420 000	mPa.s
Indice Thixo	DEV MOP 02-02		>5	
Extrait sec	DEV MOP 02-06	Version machine (VM)	65 – 70	%
		Versions manuelles (VB/VS)	70 – 75	%
Temps de gel	DEV MOP 02-01		5 – 9	min
Temps de stratification	DEV MOP 02-13		45 – 60	min

Propriétés mécaniques de la résine de base

	Méthode		Unité
Résistance à la traction	ISO 527-2	80	MPa
Module d'élasticité en traction	ISO 527-2	3 500	MPa
Allongement à la rupture	ISO 527-2	4.30	%
HDT	ISO 75/A	89	°C

POLYPROCESS S.A.S.

Parc d'activités des Cantines - 303 allée des Cantines - 33127 SAINT JEAN D'ILLAC – France

Tel : + 33(0)5 57 977 780 – Fax : +33(0)5 57 977 781 – E-mail : contact@polyprocess.fr

www.polyprocess.fr

GCI Série S

Gelcoat polyester isophtalique






Applications

- Nautisme
- Carrosserie industrielle
- Panneaux plats
- Chaudronnerie plastique et industrielle
- Mobilier urbain
- Pièces industrielles

Qualités déclinées

- Application manuelle pinceau (VB) ou spatule (VS) ou application machine (VM)
- Version moulage ou version paraffinée (TOP COAT)
- Temps de gel adapté (FCI = Fast Curing Injection = temps de gel court pour RMT)
- Démoulant interne (afin de favoriser le démoulage et éviter les encrassements de moules)
- Toutes teintes suivant nuancier RAL ou contretypé
- Version anti dérapant

Spécificités produits

Contrôle de la couleur		Analyse systématique de chaque lot par spectro-colorimètre selon plaquette RAL certifiée ou contretypé. $\Delta L - a - b$ et E définis selon couleur.
Equipements et réglages		<div> <u>Pistolet à godet</u> Buse : 2.5 à 3mm Pression : 3 à 4 bars Distance: 30 à 50cm </div> <div> <u>Application Airless</u> Buse Air Assisté : 419 Buse Carburé 1840 ou 2140 (selon dimension de la pièce) Distance: 60 – 80cm </div>
Précautions d'application		<ul style="list-style-type: none"> - Mélanger le gelcoat légèrement avant utilisation. - Utiliser un catalyseur type PMEC (Peroxyde de Méthyle Ethyle Cétone) entre 1 et 2% en masse (suivant température). - Vérifiez le dosage et l'homogénéité du mélange gelcoat/catalyseur.
Epaisseurs		- L'épaisseur du gelcoat doit être comprise en 400 et 800 microns (utiliser une jauge d'épaisseur).
Stockage		<ul style="list-style-type: none"> - Ces produits peuvent être conservés 3 mois à partir de la date de fabrication. - Stocker à l'abri de l'humidité. - Stocker à une température comprise entre 15°C et 25°C dans les emballages d'origine clos, non entamés.
Hygiène & Sécurité	Conforme RoHS	<ul style="list-style-type: none"> - Tous nos produits sont conformes avec la réglementation RoHS. - Tous nos produits sont exempts de métaux lourds type : plomb, mercure, cadmium, chrome. - Tous nos produits sont exempts d'halogènes. - Se référer à la F.D.S du produit.

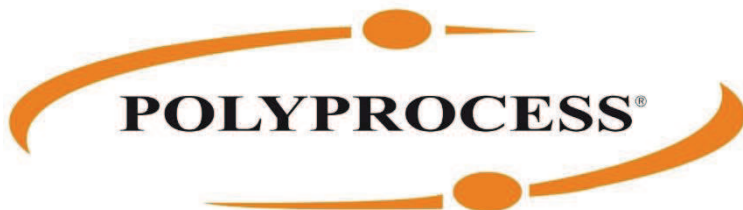
Les renseignements et suggestions donnés dans cette fiche technique sont basés sur des travaux personnels et nous les considérons fiables. Nous ne pouvons néanmoins être tenus pour responsables des caractéristiques ou résultats obtenus par l'usage fait des produits ci-dessus. La technique étant en perpétuelle progression, il appartient à nos clients de vérifier, avant toute utilisation, qu'ils sont en possession de l'édition la plus récente de cette fiche technique.

POLYPROCESS S.A.S.

Parc d'activités des Cantines - 303 allée des Cantines - 33127 SAINT JEAN D'ILLAC – France

Tel : + 33(0)5 57 977 780 – Fax : +33(0)5 57 977 781 – E-mail : contact@polyprocess.fr

www.polyprocess.fr



POLYPROCESS

Parc d'activité des cantines
303 Allée des cantines
33127 Saint Jean D'Illac
FRANCE

Fait à Saint Jean d'Illac, le 15/04/20

Je soussignée, Valérie CRAUSER, responsable Recherche & Développement de la société SAS POLYPROCESS, dûment habilitée à cet effet, certifie et atteste que tous les produits entrant dans la composition du :

GEL COAT ISO INCOLORE MACHINE FAIBLE EMISSION

Sont conformes à **la norme NF EN13130-1, au Règlement CE n°1935/2004** du 27 octobre 2004 **et au Règlement UE n°10/2011** du 14 Janvier 2011 modifié.

La responsable Recherche&Développement

Valérie CRAUSER



IANESCO

ANALYSES • PRÉLÈVEMENTS
ÉTUDES • CONSEILS
environnement • matériaux au contact des aliments

POLYPROCESS
PE LABORY BAUDAN II
105 RUE GAY LUSSAC
33127 SAINT JEAN D'ILLAC

V/Réf. : Commande Yann OLLIVIER du 15 mars 2013
N/Réf.: DA-13/02025-1 du 20 mars 2013

Your Ref. : Order Yann OLLIVIER of March 15, 2013
Our Ref. : DA-13/02025-1 of march 20, 2013

RAPPORT D'ESSAIS N°RE-13/08480 du 12 juin 2013

TESTS REPORT N° RE-13/08480 of june 12, 2013

1. OBJET / OBJECT

Détermination du bisphénol A dans un matériau.

Determination of Bisphenol A in a material.

2. DESCRIPTION DE L'ECHANTILLON

Echantillon réceptionné au laboratoire le 20 mars 2013

Plaque de résine polyester

référence : GCI INCOLORE S00010 5R

SAMPLE DESCRIPTION

Sample receptionned at Laboratory on March 20, 2013

Polyester resin sheet

reference : GCI INCOLORE S00010 5R

La reproduction de ce rapport d'essais n'est autorisée que sous sa forme intégrale. Il comporte 2 page(s).
Les résultats mentionnés ne sont applicables qu'aux échantillons soumis à IANESCO.

*The reproduction of this document is allowed only as a whole : 2 pages.
The mentioned results apply only for the samples submitted to IANESCO.*

3. CONDITIONS D'ESSAI ET RESULTATS / TEST CONDITIONS AND RESULTS

a) Conditions d'essais / Test conditions

- Le matériau est extrait par du méthanol à reflux.

The material is submitted to an extraction at reflux with methanol.

- A l'issue du temps de contact le Bisphénol A est dosé dans l'extrait de la façon suivante :

At the end of contact time Bisphenol A is determined in the extract by the following way :

⇒ Analyse par LC/MS-MS en mode phase inverse, élution en gradient de solvant (colonne LCABZ+).

⇒ Analysis by LC/MS-MS using gradient solvent elution (column LCABZ+).

b) Résultats exprimés en mg/kg de matériau / Results expressed in mg/kg of material

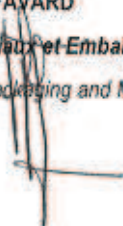
	Teneur en Bisphénol A dans le matériau en mg/kg (valeurs individuelles de 2 essais) <i>Level of Bisphenol A in the material in mg/kg (individual values of 2 trials)</i>
Essai 1 <i>Trial 1</i>	< LQ / <QL = 0.1
Essai 2 <i>Trial 2</i>	< LQ / <QL = 0.1

LQ = Limite de quantification analytique / QL = Analytical Quantification Limit

Maryse FAYARD

Responsable Matériaux et Emballages

Head of Department Packaging and Materials



CRYSTIC 489PALV

Résine polyester pour la construction navale

Introduction

La **CRYSTIC 489PALV** est une résine polyester insaturé, isophtalique, pré-accélérée et thixotrope qui présente une excellente résistance à l'hydrolyse, aux phénomènes d'osmose et au vieillissement en milieu marin. La résine dispose d'un révélateur de catalyse.

Application

La **CRYSTIC 489PALV** peut être mise en œuvre au contact ou par projection dans toutes les applications en milieu marin telles que la construction navale de loisir ou professionnelle ou les structures offshore.

Propriétés et avantages

Propriétés

Mouillabilité accrue.....
Longue chaîne polymère.....
Grande flexibilité.....
Révélateur de catalyse.....

Avantages

Imprégnation rapide du renfort
Excellente tenue à l'hydrolyse
Excellente résistance à l'impact
Sécurité quant à la présence de catalyseur

Agréments

La **CRYSTIC 489PALV** et ses variantes sont approuvées par le Lloyd's Register of Shipping.

Formulation

La formulation suivante est recommandée dans le cas d'une polymérisation à température ambiante :

CRYSTIC 489PALV :	100 parts
Catalyseur M :	1 à 2 parts

Le catalyseur M est un peroxyde de Méthyl Ethyl Cétone à 50% tel que le Butanox M 50 de AKZO.

Additifs

Certains pigments ou additifs peuvent modifier le comportement de la résine, il est donc conseillé d'évaluer leurs effets avant utilisation.

Essai avant production

Nous conseillons aux utilisateurs de conduire leurs propres tests avant tout travail en série afin de s'assurer que l'aspect final convient à leur besoin.

Temps de gel

La température ambiante, la quantité et le type de catalyseur contrôlent le temps de gel de la résine.

La polymérisation ne doit pas être effectuée à une température inférieure à 15°C. La résine doit pouvoir atteindre la température ambiante avant d'être mise en œuvre.

Caractéristiques

A l'état liquide	Unité	Valeur
Aspect		Rose - Thixotrope
Viscosité à 25°C Rhéomat 37.35 sec-1, mobile 2	dPas	3,3 – 4
Densité à 25°C		1,10
Stabilité dans les conditions de stockage recommandées	Mois	3
Temps de gel à 25°C, 2 ml cata M	Minutes	11 - 13
Contenu volatil	%	42 – 46
Indice d'acide	mg KOH/g	15 - 21

A l'état polymérisé *	Unité	Valeur
Dureté Barcol (Modèle GYZJ 934-1)		42
HDT (1,8 MPa) **	°C	75
Allongement à la rupture	%	3,5
Résistance à la traction	Mpa	75
Module de traction	MPa	3500
Reprise d'humidité (24h à 23°C)	mg	18
Densité		1,2

Test selon le ISO 527 et ISO 75

1MPa = 1MN/m² = 1N/mm² soit approximativement 10,2 kgf/cm²

* polymérisation de 24 h à 20°C puis 3 h à 80°C sauf pour le HDT **, 24 h à 20°C puis 5 h à 80°C puis 3 h à 120°C.

Post-Cuisson

Des stratifiés de qualité satisfaisante peuvent être obtenus par polymérisation à température ambiante (20°C). Lorsque les propriétés optimales et les performances à long terme sont recherchées, les stratifiés doivent subir une post-cuisson. Le stratifié doit alors subir une maturation à température ambiante (20°C) puis une post-cuisson de 16 h à 40°C.

Emballage

La **CRYSTIC 489PALV** est livrée en fûts non consignés de 225kg net ou en conteneurs de 1100 kg net ou en vrac par citerne routière.

Stockage

La **CRYSTIC 489PALV** à l'état liquide doit être tenue à l'écart des flammes. Elle doit être stockée dans son conteneur d'origine, à l'abri de la lumière, à une température de 20 à 25°C, sans jamais dépasser 28°C. Un stockage prolongé au-dessus de 28°C entraînera une modification des caractéristiques du produit et réduira sa stabilité au stockage. Eviter la proximité d'une source de chaleur et le risque d'infiltration d'eau.

Hygiène et Sécurité

Voir les fiches de données de sécurité spécifiques

Fr 489PALV - R50024 - Octobre 2016

Toutes ces informations et valeurs sont données de bonne foi à partir de moyennes des résultats obtenus en laboratoire. Elles ne peuvent être considérées comme des garanties et ne sauraient engager notre responsabilité. Il est de la responsabilité du producteur du produit fini de s'assurer que l'objet ou l'ensemble n'enfreint pas les règles de la propriété intellectuelle, que son produit fini est conforme aux différents règlements qui en régissent l'usage et aux différents classements qui lui sont demandés. La responsabilité de Scott Bader ne saurait être engagée au-delà des informations contenues dans cette fiche technique.

Scott Bader SAS

65 rue Sully, 80044 Amiens Cedex 1 - France

Telephone: +33 (0)322 662 766 Fax: +33 (0)322 662 780

E-mail: composites@scottbader.fr



Effective: 23 March 2020

Trace Analysis Statement

Product: **Crystic 489 PALV**

For information on the composition of our products, please refer to the Safety Data Sheet (SDS) and specification. Hazardous components will be listed in the Composition Section (Section 3) of the SDS if present at levels of 1% or above (by weight), or at lower levels as required by relevant local legislation.

In Europe, the generic cut-off values and M-factors determine which hazardous substances will appear in Section 3. The generic cut-off values are $\geq 0.1\%$ for certain more hazardous substances such as CMRs, skin/respiratory sensitisers, PBTs, vPvBs and SVHCs and $\geq 1\%$ for most other hazardous substances or substances with OELVs.

Scott Bader does not routinely analyse for additional materials that are not listed in the SDS or specification. However, for the following reasons we do not believe that this product would contain the substances listed in Table 1 at detectable levels:

1. To the best of our knowledge, the raw materials used to produce this product do not contain detectable levels of these substances.
2. The production process would not be expected to introduce these substances.

Laura Ruppel
Regulatory Affairs Specialist
regulatory@scottbader.com



Table 1: List of Substances

Bisphenol A
Phthalates (i.e. BBP, DEHP, DBP, DNP, DIPP, DNOP, DNHP)

Scott Bader UK Limited

Wollaston, Wellingborough, Northamptonshire NN29 7RL
Telephone: +44 (0) 1933 663100
Company Registration Number: 04562724



SODIPIA
108 ROUTE DE BASSY
24400 ST MEDARD DE MUSSIDAN

Commande / order : CF190944 - devis signé
Dossier : D20-02-0098

RAPPORT D'ESSAIS / TESTS REPORT N°E20-03423

1. OBJET

Examen de l'inertie d'un matériau devant entrer en contact avec des aliments.

OBJECT

Inertia's examination of a material intended to come into contact with foodstuffs.

2. DOCUMENTS DE REFERENCE

- Norme NF EN 1186, parties 1 à 14
- Norme NF EN 13130-1
- Règlement (CE) n°1935/2004 du 27 octobre 2004
- Règlement (UE) n°10/2011 du 14 Janvier 2011, modifié
- Fiches DGCCRF relatives aux matériaux destinés au contact alimentaire

REFERENCE DOCUMENTS

- Standard NF EN 1186, parts 1 to 14
- Standard NF EN 13130-1
- Regulation (EC) n°1935/2004 of October 27, 2004
- Modified Regulation (EU) n°10/2011 of January 14, 2011
- DGCCRF notices concerning the materials intended to come into contact with food.

3. DESCRIPTION DE L'ECHANTILLON

Echantillon réceptionné au laboratoire le 05/02/2020

Gelcoat Isophthalique incolore LSE - Résine Isophthalique Crystic
489 PALV - Catalyseur Luperox K1G Red - Tissu 500 g/m² 900 TEX
- Mat de verre 450 g/m² 1200 TEX - Etuvage palier 4h à 70°C

Référence : RES-GEL0023 - RES-RES0001 - RES-ADJ0009 - FIB-TIS0011 - FIS-MAT0007

Conditions particulières d'utilisation :
face repérée au contact de l'aliment

SAMPLE DESCRIPTION

Scannez et donnez
nous votre avis



*L'accréditation du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation, qui sont identifiés par le symbole *. La reproduction de ce rapport d'essais n'est autorisée que sous sa forme intégrale. Il comporte 3 page(s) sans les annexes éventuelles. Les résultats mentionnés ne sont applicables qu'aux échantillons soumis à IANESCO. IANESCO n'est pas responsable des données fournies par le client.*
*The accreditation of COFRAC tests section attests the competence of laboratories for the exclusive tests covered by accreditation, identified by the symbol *. The reproduction of this document is allowed only as a whole 3 page(s) without potential appendix. The mentioned results apply only for the samples submitted to IANESCO. IANESCO is not liable for the data provided by the client.*

Seule la version française fait foi - Only the french version is legally acceptable.

4. RESULTATS / RESULTS

Les essais ont été définis à partir des données communiquées par le client / The tests were defined on the basis of the data provided by the customer.

Test - Simulant	Conditions Test conditions	Méthode - Technique Method - Technic	Résultats Results	Limites Limits	Unités Units
Migration globale - Overall migration					
Migration globale/Overall migration - Cellule/Cell - Simulant B - 1	10 jours/days 60°C	NF EN 1186-1 et 5* Cellule / Cell	9, 5	10 ± 2	mg/dm ²
Migration globale/Overall migration - Cellule/Cell - Simulant B - 2	10 jours/days 60°C	NF EN 1186-1 et 5* Cellule / Cell	8, 4	10 ± 2	mg/dm ²
Migration globale/Overall migration - Cellule/Cell - Simulant B - 3	10 jours/days 60°C	NF EN 1186-1 et 5* Cellule / Cell	7, 3	10 ± 2	mg/dm ²
Moyenne migration globale / Mean value overall migration- Simulant B	10 jours/days 60°C	NF EN 1186-1 à 14* Cellule / Cell	8, 4	10 ± 2	mg/dm²
Migration globale/Overall migration - Cellule/Cell - Simulant C - 1	10 jours/days 60°C	NF EN 1186-1 et 5* Cellule / Cell	8, 1	10 ± 2	mg/dm ²
Migration globale/Overall migration - Cellule/Cell - Simulant C - 2	10 jours/days 60°C	NF EN 1186-1 et 5* Cellule / Cell	11, 1	10 ± 2	mg/dm ²
Migration globale/Overall migration - Cellule/Cell - Simulant C - 3	10 jours/days 60°C	NF EN 1186-1 et 5* Cellule / Cell	9, 7	10 ± 2	mg/dm ²
Moyenne migration globale / Mean value overall migration- Simulant C	10 jours/days 60°C	NF EN 1186-1 à 14* Cellule / Cell	9, 6	10 ± 2	mg/dm²
Migration spécifique - Specific migration					
MCDA 151_2,2-Bis-(4-Hydroxyphenyl)Propane (Bisphenol A) - Simulant C - 1	10 jours/days 60°C	Méthode interne selon MA-MPO-524 (LCDAD) Cellule / Cell	< LQ/LOQ = 0,006	0,05	mg/kg
MCDA 151_2,2-Bis-(4-Hydroxyphenyl)Propane (Bisphenol A) - Simulant C - 2	10 jours/days 60°C	Méthode interne selon MA-MPO-524 (LCDAD) Cellule / Cell	< LQ/LOQ = 0,006	0,05	mg/kg
MCDA 157_Phthalic Acid, Dibutyl Ester (Dbp) - Simulant C - 1	10 jours/days 60°C	Méthode interne selon MA-MPO-126 (LCDAD) Cellule / Cell	< LQ/LOQ = 0,02	0,3	mg/kg
MCDA 157_Phthalic Acid, Dibutyl Ester (Dbp) - Simulant C - 2	10 jours/days 60°C	Méthode interne selon MA-MPO-126 (LCDAD) Cellule / Cell	< LQ/LOQ = 0,02	0,3	mg/kg
MCDA 159_Phthalic Acid, Benzyl Butyl Ester (Bbp) - Simulant C - 1	10 jours/days 60°C	Méthode interne selon MA-MPO-126 (LCDAD) Cellule / Cell	< LQ/LOQ = 0,1	30	mg/kg
MCDA 159_Phthalic Acid, Benzyl Butyl Ester (Bbp) - Simulant C - 2	10 jours/days 60°C	Méthode interne selon MA-MPO-126 (LCDAD) Cellule / Cell	< LQ/LOQ = 0,1	30	mg/kg
MCDA 283_Phthalic Acid, Bis(2-Ethylhexyl) Ester (DEHP) - Simulant C - 1	10 jours/days 60°C	Méthode interne selon MA-MPO-126 (LCDAD) Cellule / Cell	< LQ/LOQ = 0,1	1,5	mg/kg
MCDA 283_Phthalic Acid, Bis(2-Ethylhexyl) Ester (DEHP) - Simulant C - 2	10 jours/days 60°C	Méthode interne selon MA-MPO-126 (LCDAD) Cellule / Cell	< LQ/LOQ = 0,1	1,5	mg/kg
MCDA 316_Phthalic Acid, Diallyl Ester (Dap) - Simulant C - 1	10 jours/days 60°C	Méthode interne selon MA-MPO-126 (LCDAD) Cellule / Cell	< LQ/LOQ = 0,006 (1)	<0,01	mg/kg
MCDA 316_Phthalic Acid, Diallyl Ester (Dap) - Simulant C - 2	10 jours/days 60°C	Méthode interne selon MA-MPO-126 (LCDAD) Cellule / Cell	< LQ/LOQ = 0,006 (1)	<0,01	mg/kg
MCDA 728_Diisononyl Phthalate (Dinp) - Simulant C - 1	10 jours/days 60°C	Méthode interne selon MA-MPO-126 (LCDAD) Cellule / Cell	< LQ/LOQ = 0,2	LMS(T)= 9	mg/kg

Test - Simulant	Conditions Test conditions	Méthode - Technique Method - Technic	Résultats Results	Limites Limits	Unités Units
MCDA 728_Diisononyl Phtalate (Dinp) - Simulant C - 2	10 jours/days 60°C	Méthode interne selon MA- MPO-126 (LCDAD) Cellule / Cell	< LQ/LOQ = 0,2	LMS(T)= 9	mg/kg
MCDA 729_Diisodecyl Phtalate (Didp) - Simulant C - 1	10 jours/days 60°C	Méthode interne selon MA- MPO-126 (LCDAD) Cellule / Cell	< LQ/LOQ = 0,3	LMS(T)= 9	mg/kg
MCDA 729_Diisodecyl Phtalate (Didp) - Simulant C - 2	10 jours/days 60°C	Méthode interne selon MA- MPO-126 (LCDAD) Cellule / Cell	< LQ/LOQ = 0,3	LMS(T)= 9	mg/kg

LQ / LOQ : Limite de Quantification Analytique / Analytical Limit Of Quantification

Début des essais le / date of tests beginning : 05/02/2020.

5. Commentaire et conclusion / Comment and conclusion :

- Commentaire / Comment :

Les conditions d'essais particulières ont été définies par le client
The particular test conditions were defined by the customer.

Rapport S/V utilisé pour le calcul de migration spécifique : rapport conventionnel de 6 dm² / 1 kg de simulant
S/V ratio used for specific migration calculation : conventional ratio of 6 dm² / 1 kg of simulant

(1) Interférences ne permettant pas de doser ce phtalate avec la précision requise en HPLC/DAD, confirmation en LC-MS/MS
(1) Interferences not permitting the dosage of this phthalate with the required precision in HPLC/DAD, confirmation in LC-MS/MS

En ce qui concerne la déclaration de conformité ou non à la spécification,

- Pour la migration globale, il a été tenu compte de la tolérance analytique fixée par les textes de référence.
- Pour les autres paramètres, il n'a pas été tenu compte de l'incertitude associée au dosage.

Concerning the compliance statement or not to the specification,

- For overall migration, consideration was given to the analytical tolerance set by the reference texts.
- For other parameters, it wasn't taken into account the uncertainly measurement.

- Conclusion / Conclusion :

Dans les conditions d'essai indiquées dans le tableau ci-dessus, les valeurs obtenues respectent les limites fixées par la réglementation.

In the test conditions indicated in the above table, the obtained values respect the limits set by the regulations.

NB : Le matériau doit être conforme aux exigences de composition définies par les réglementations européennes existantes et les textes nationaux applicables pour la fabrication des matériaux au contact des aliments.

NB: The material must be in accordance with the composition requirements defined by the European regulations and the national texts relevant to food contact materials manufacturing.

à Poitiers, le 18/03/2020

Véronique PEROCHES

Chargée de service

