

Diese Spezifikation umschreibt Artikel der Materialgruppe

Pflanzenfasern mit PBAT Laminierung

Materialbeschreibung

Bei der Zuckerextraktion aus Zuckerrohr fällt eine grosse Menge von Fasern an, eine wertvolle Biomasse, welche zusammen mit weiteren Pflanzenfasern, wie beispielsweise Bambus, unter Zugabe von Wasser und Hilfsstoffen zu einem feinen Brei gemahlen, verarbeitet und in Form gepresst wird. Anschliessend werden die Formen mit einer PBAT-Folie laminiert.

PBAT (Polybutyratadipat-Terephthalat) ist ein nach EN13432 zertifiziertes, zu 100% biologisch abbaubares Polymer (Kunststoff), das auf Basis fossiler und partiell biobasierter Rohstoffe synthetisch hergestellt wird. Die PBAT-Folie zeichnet sich durch ihre hohe Dehnbarkeit (z.B. als Laminierungsfolie) und ihre Hitzebeständigkeit von bis zu 230°C aus.

Weiterführende Materialinformationen finden sie unter: <http://www.materialarchiv.ch/detail/1794/Polybutyratadipat-Terephthalat#/detail/1794/polybutyratadipat-terephthalat>

Produktbeschreibung

Bild	Bezeichnung	Artikelnummern
	Schale quadratisch	12857
	Schale rechteckig	12858, 12859, 12860, 13049
	Schale rechteckig	12861
	Menschale 1-teilig	12895
	Menschale 2-teilig	12896

Bild	Bezeichnung	Artikelnummern
	Menuschale 3-teilig	12897

Material / Zusammensetzung

Pflanzenfasern mit PBAT-Laminierung

Lagerung

Lagertemperatur: Raumtemperatur
Relative Luftfeuchtigkeit: trocken
Lagerbedingungen: vor direkter Sonneneinstrahlung schützen

Verwendungszweck

Die Produkte sind für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.

Arten von Lebensmitteln, die mit dem Material **NICHT** in Kontakt kommen sollen:

- Reines Fett und Öl, marinierte und in Öl eingelegte Produkte
- Sehr saure Lebensmittel pH<4,5

Anwendungen:

- Tiefkühlung
- Heissabfüllung, anschliessend Warmhalten 70°C bis zu 2h
- Einmalgebrauch
- Erhitzen 0,5h, 200°C
- Erhitzen 1,5h, 120°C
- Jeglicher Lebensmittelkontakt unter Tiefkühlungs- und Kühlungsbedingungen

Konformitätserklärung

Diese Artikel entsprechen den folgenden Bestimmungen:

- VERORDNUNG (EG) Nr. 2023/2006** über gute Herstellungspraxis für Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen
- VERORDNUNG (EG) Nr. 1935/2004** über Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen

PRODUKTE-SPEZIFIKATION_00609 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG



VERORDNUNG (EU) Nr. 10/2011 über Materialien und Gegenstände aus Kunststoff, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen

SR 817.023.21 Verordnung des EDI über Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen

RICHTLINIE 94/62/EG über Verpackungen und Verpackungsabfälle (betreffend Schwermetalle)

Globalmigration

Unter den folgenden Bedingungen geprüft:

(laminierte Schalen: Testbericht SQTS 2019L10873, 2017L49347, UEB 1828036):

Simulanz	Zeit	Temperatur
<input checked="" type="checkbox"/> E: Poly(2,6-diphenyl-p-phenylenoxid) bzw. Tenax	10d	40°C
<input checked="" type="checkbox"/> E: Poly(2,6-diphenyl-p-phenylenoxid) bzw. Tenax	30min	200°C
<input checked="" type="checkbox"/> Isooctan*	30min	40°C
<input checked="" type="checkbox"/> Ethanol 95 Vol.-%*	2h	60°C
<input checked="" type="checkbox"/> A: Ethanol 10 Vol.-%	10d	20°C
<input checked="" type="checkbox"/> Ethanol 95 Vol.-%	10d	20°C
<input checked="" type="checkbox"/> Isooctan	10d	20°C

*Die Testzeiten und -temperaturen wurden der Tabelle 4 „Bedingungen für Ersatzprüfungen“ der Richtlinie 82/711/EWG bzw. den „Guidelines on testing conditions for articles in contact with foodstuffs“, CRL-NRL-FCM Publication 1st Edition [2009], entnommen. Statt 2 Stunden bei 70°C mit D2, wurde 30 Minuten bei 40°C mit Isooctan und 2 Stunden bei 60°C mit 95%igem Ethanol getestet.

(PBAT Folie: Testbericht SQTS 2019L05393):

Simulanz	Zeit	Temperatur
<input checked="" type="checkbox"/> E: Poly(2,6-diphenyl-p-phenylenoxid) bzw. Tenax	0.5h	200°C
<input checked="" type="checkbox"/> Ethanol 95 Vol.-%	2h	70°C
<input checked="" type="checkbox"/> Ethanol 95 Vol.-%	3.5h	60°C

Die Globalmigrationswerte liegen mit den getesteten Simulanzen unter dem Limit von 10 mg/dm². Für die Fettsimulanzen ist ein Korrekturfaktor von X/2 anzuwenden.

Die Testzeiten und -temperaturen wurden der Tabelle 4 „Bedingungen für Ersatzprüfungen“ der Richtlinie 82/711/EWG bzw. den „Guidelines on testing conditions for articles in contact with foodstuffs“, CRL-NRL-FCM Publication 1st Edition [2009], entnommen. Statt 2 Stunden bei 100°C mit D2, wurde 3,5 Stunden bei 60°C mit 95%igem Ethanol getestet.

PRODUKTE-SPEZIFIKATION_00609 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG



Angaben zur spezifischen Migration

Die Einhaltung der oben zitierten Verordnungen beruht einerseits auf den Angaben unserer Vorlieferanten, welche uns gegenüber allerdings nicht alle Inhaltsstoffe aufgrund von Geheimhaltungen offenlegen, und andererseits auf eigenen Migrationsprüfungen, welche im Sinne einer Plausibilisierung von uns in Auftrag gegeben wurden.

Auf Basis sowohl der Dokumente der Vorlieferanten und eigenen Ergebnissen kann die Einhaltung der spezifischen Migration bestätigt werden

Ein Screening wurde mit Tenax und Ethanol 95 Vol.-% durchgeführt. Gefundene NIAS wurden sofern angebracht, einer Risikobewertung unterzogen.

Berechnungsgrundlage

Verhältnis der mit dem Lebensmittel in Berührung kommenden Fläche zum Volumen, anhand dessen die Konformität des Materials oder Gegenstandes festgestellt wurde: 6 dm²/kg bzw. 15.6 dm²/l

Produktionsstandort: China

Biologische Abbaubarkeit: Die Produkte sind vollständig biologisch abbaubar.

Zertifikate: geprüft nach DIN EN 13432, Zertifikat-Nr. 7P0456

Zolltarifnummer: 4823.7000

Reklamationen

Lieferungen, die von den aufgeführten Spezifikationen abweichen, werden zurückgenommen und nach Überprüfung ersetzt.

Erstellt durch: STOL Datum: 06.05.2019	Freigegeben durch: MEI Andreas Meier (Leiter Einkauf)		Version: 6
---	--	---	-------------------