

 Polwax S.A.	<b>Warunki techniczne</b>	<b>Nr</b>	<b>WT-2004/LP-09</b>
	<i>Wosk plastyczny S</i>	<b>Nr Wyd.</b>	<b>16</b>
		<b>Data</b> (ostatniej aktualizacji)	<b>11.09.2025</b>

## 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot WT.** Przedmiotem WT jest wosk plastyczny S wytwarzany na bazie rafinowanych gaczy parafinowego lekkiego i pozostałościowego oraz wosku pszczelego.

**1.2. Zakres stosowania przedmiotu WT.** Wosk plastyczny S stosowany jest w przemyśle mleczarskim do powlekania serów podpuszczkowych dojrzewających. Produkt przeznaczony do kontaktu z żywnością.

## 2. OZNACZENIE

### 2.1. Przykład oznaczenia:

Wosk plastyczny S                      WT-2004/LP-09

## 3. WYMAGANIA I BADANIA

### 3.1. Wymagania i metody badań – według tablicy 1.

**Tablica 1.** Wymagania i badania obowiązujące dla każdej partii wyrobu.

<b>Wymagania</b>	<b>Jednostki</b>	<b>Wosk plastyczny S</b> wartości parametru	<b>Metody badań</b>
1	2	3	4
a) Temperatura krzepnięcia	°C	59-75	PN-ISO 2207:2011
b) Temperatura zapłonu (t.o.)	°C	min. 180	PN-EN ISO 2592:2017-10
c) Penetracja w 25°C	1/10mm	max. 48	PN-C-04313:2018-02
d) Liczba kwasowa	mg KOH/g	max. 0,2	PN-ISO 6618:2011
e) Odczyn wyciągu wodnego	-	obojętny	PN-C-04064:1984
f) Lepkość kinematyczna w 100°C	mm <sup>2</sup> /s	oznaczać, podawać w atęście	PN EN ISO 3104:2004
g) Pozostałość po spoieleniu	%	max. 0,03	PN-EN ISO 6245:2008
h) Wygląd zewnętrzny	-	jednolita masa o barwie ciemnożółtej, w cienkiej powłoce barwa złocista	wizualnie
i) Zapach	-	max. 2	ASTM D 1833 PN-C-04353:2004
j) Przyleganie	-	zgodnie z wymaganiami	wg pkt. 3.3. WT

**3.2. Pobieranie próbek** – wykonywać według PN-EN ISO 3170:2006 zgodnie z obowiązującym harmonogramem poboru próbek.

**3.3. Badanie przylegania.** Grudkę ok. 10 g wosku plastycznego S należy stopić w parownicze w temperaturze około 70°C. Roztopiony wosk wylać na arkusik bibuły filtracyjnej lub sącdek starając się tak rozprowadzić produkt, aby grubość jego warstwy nie przekraczała 0,5 mm. Po opadnięciu temperatury do 20±3°C należy bibułę przełamać tak, aby warstwa produktu znajdowała się po stronie zewnętrznej. Uznaje się, że wosk plastyczny S spełnia wymagania, jeżeli warstwa produktu nie uległa pęknięciu ani złamaniu.

#### 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

##### 4.1. Pakowanie.

- Wosk plastyczny S jest konfekcjonowany w następujący sposób:
- kartony o wadze ok. 20 kg,

Powyższy sposób konfekcjonowania i opakowania jest zgodny z zasadami przewozu przetworów naftowych ustalonych w krajowych i międzynarodowych przepisach transportowych.

Dopuszcza się również stosowanie innego rodzaju opakowań uzgodnionych wcześniej między producentem, odbiorcą i przewoźnikiem.

Na każdym opakowaniu należy umieścić etykietę zawierającą, co najmniej:

- a) nazwę producenta,
- b) adres producenta,
- c) oznaczenie wg punktu 2,
- d) masę netto lub objętość,
- e) datę produkcji,
- f) numer kontrolny.

##### 4.2. Przechowywanie.

Wosk plastyczny S powinien być przechowywany w opakowaniach zamkniętych, zabezpieczonych przed bezpośrednim działaniem słońca, chroniących produkt przed dostępem wilgoci i zanieczyszczeń mechanicznych, z dala od źródeł ciepła, w temperaturze nieprzekraczającej 30°C. Okres przechowywania (tzw. Shelf Life) produktu przechowywanego zgodnie z powyższymi wytycznymi wynosi 3 lata.

##### 4.3. Transport.

Wosk plastyczny S nie jest towarem niebezpiecznym w rozumieniu przepisów ADR/RID.

#### 5. INFORMACJE DODATKOWE

##### 5.1. Instytucja opracowująca WT: Polwax S.A.

##### 5.2. Normy i dokumenty związane

PN-EN ISO 3170:2006      Ciekłe produkty naftowe – Ręczne pobieranie próbek.

Pozostałe normy związane podano w tablicy 1.

**Sprawdził:**

SZEF BIURA TECHNOLOGII

  
Mateusz Kluczek  
Szef Biura Technologii

**Zatwierdził:**

DYREKTOR OPERACYJNY

  
Piotr Jodłowski  
Dyrektor Operacyjny