

 Parafiny przemysłowe Polwax S.A.	Warunki techniczne	Nr	WT-2020/LP-134
	<i>Wosk plastyczny zielony</i>	Nr Wyd.	2
		Data <small>(ostatniej aktualizacji)</small>	01.12.2020

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot WT. Przedmiotem WT jest Wosk plastyczny zielony wytwarzany na bazie rafinowanych gaczy parafinowego lekkiego i pozostałościowego oraz wosku pszczelego, barwionych za pomocą odpowiednich dodatków.

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

2. OZNACZENIE

2.1. Przykład oznaczenia:

Wosk plastyczny zielony WT-2020/LP-112

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Wymagania i metody badań – według tablicy 1.

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

Wymagania	Jednostki	Wosk plastyczny zielony wartości parametru	Metody badań
1	2	3	4
a) Temperatura kroplenia	°C	max. 75	PN-ISO 6244:2012
b) Temperatura zapłonu (t.o.) (X)	°C	min. 180	PN-EN ISO 2592:2008
c) Penetracja w 25°C	1/10mm	max. 48	PN-C-04313:2018-02
d) Liczba kwasowa (X)	mg KOH/g	max. 0,2	PN-ISO 6618:2011
e) Odczyn wyciągu wodnego (X)	-	obojętny	PN-C-04064:1984
f) Lepkość kinematyczna w 100°C (X)	mm ² /s	oznaczać, podawać w atęście	PN EN ISO 3104:2004
g) Pozostałość po spopieleniu	%	max. 0,3	PN-EN ISO 6245:2008
h) Wygląd zewnętrzny	-	jednolita masa o barwie ciemnozielonej, w cienkiej powłoce barwa zielona	wizualnie
i) Zapach	-	max. 2	ASTM D 1833 PN-C-04353:2004
j) Przyleganie	-	zgodnie z wymaganiami	wg pkt. 3.3. WT

(X) – przed barwieniem

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 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 obniżeniu temperatury do $20\pm 3^{\circ}\text{C}$ należy bibułę przełamać tak, aby warstwa produktu znajdowała się po stronie zewnętrznej. Uznaje się, że wosk plastyczny zielony spełnia wymagania, jeżeli warstwa produktu nie uległa pęknięciu ani złamaniu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Wosk plastyczny zielony jest konfekcjonowany w następujący sposób:

- kartony ok. 20 kg; maksymalnie 40 kartonów na palecie,

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 zielony 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 zielony 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:
SZEFE BIURA TECHNOLOGII

Wojciech Szczypka
.....
Szef Biura Technologii

Zatwierdził:
DYREKTOR OPERACYJNY

.....
Piotr Jachłowski
Dyrektor Operacyjny