

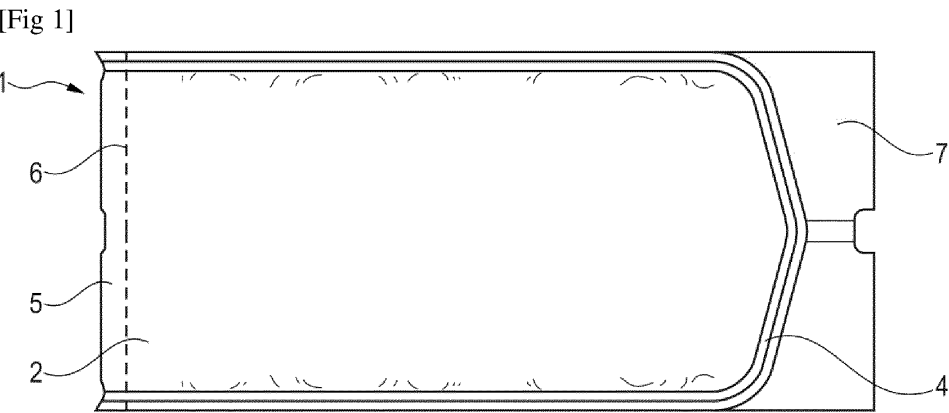


Fig. 1

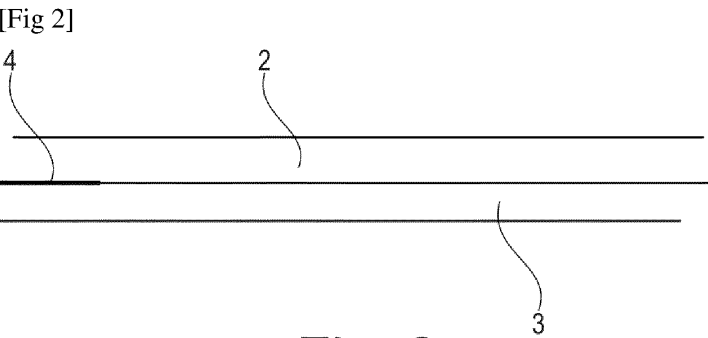


Fig. 2

[Fig 3]

Caractéristiques physiques des films matériaux non tissé à base de PP								
		0,05%TiO2	0,19%TiO2	0,27%TiO2	0,50%TiO2	0,8%TiO2	1,5%TiO2	2%TiO2
		moyenne	moyenne	moyenne	moyenne	moyenne	moyenne	moyenne
Resistance en Traction [kN/m]	Sens marche	4,5	6,2	3,5	3,4	3,2	1,9	0,8
	Sens Transverse	4,6	3,4	3	2,9	2,8	1,7	0,9
Allongement [%]	Sens marche	61,5	40,7	32,3	29,2	25,3	17,2	11,2
	Sens Transverse	133	34,5	28,2	27,2	24,3	18,2	12,5
Déchirure [mN]	Sens marche	13522	3041	8263	8560	5523	2342	1621

Fig. 3

[Fig 4]

Quantité de TiO2 [%]	Température de Scellage [°C]	Force de Scellage [N/15mm] (coupon 5 x 15 cm²)	Empreinte sur le non tissé après ouverture (coupon 5 x 15 cm² et pochette de la figure 1)	Sensation à l'ouverture (coupon 5 x 15 cm² et pochette de la figure 1)	Commentaires
0% TiO2	150	3,1	transparentisation	Moyenne-quelques soulèvement des fibres	Ouverture non aseptique
	155	3,4	transparentisation	Mauvaise-soulevements de fibres	Ouverture non aseptique
	160	4,0	transparentisation	Mauvaise-soulevements de fibres	Ouverture non aseptique
0,05% TiO2	150	3,1	transparentisation	Moyenne-quelques soulèvement des fibres	Ouverture non aseptique
	155	3,6	transparentisation	Mauvaise-déchirure	Ouverture non aseptique
	160	4,1	transparentisation	Mauvaise-déchirure	Ouverture non aseptique
0,19% TiO2	150	1,9	Bonne, blanche et homogène	Bonne	Barrière bactérienne OK (selon ASTM F2101) LRV OK (selon ASTM F1608) Conformité avec EN 868 (partie 5 et partie 9)
	155	2,5	Bonne, blanche et homogène	Bonne	
	160	2,9	Bonne, blanche et homogène	Bonne	
0,27% TiO2	150	1,9	Bonne, blanche et homogène	Bonne	
	155	2,3	Bonne, blanche et homogène	Bonne	
	160	2,7	Bonne, blanche et homogène	Bonne	
0,50% TiO2	150	1,8	Bonne, blanche et homogène	Bonne	
	155	2,1	Bonne, blanche et homogène	Bonne	
	160	2,4	Bonne, blanche et homogène	Bonne	
0,80% TiO2	150	1,8	Bonne, blanche et homogène	Bonne	
	155	1,8	Bonne, blanche et homogène	Bonne	
	160	2,1	Bonne, blanche et homogène	Bonne	
1,5% TiO2	150	1	non homogène	Mauvaise	Non conforme à l'EN 868 partie 5 Force de scellage faible
	155	1,1	non homogène	Mauvaise	
	160	1,2	non homogène	Mauvaise	

Fig. 4