

## Analisi del livello di Riciclabilità secondo MC 501:2017

**Cliente:** Nicoletti SpA, Via G. Leopardi, 38  
Massa e Cozzile PT

**Identificazione del campione:** CARTA DA BANCO PER ALIMENTI KRAFT BIANCA  
ACCOPPIATA HD.PE

**Descrizione del campione:** Prodotto a prevalenza cellulosa.  
Carta da banco in diversi formati accoppiata a film in polietilene. Grammatatura incarto circa 42 g/m<sup>2</sup>,  
grammatatura film in polietilene circa 8 g/m<sup>2</sup>.

NOTA: il campionamento è stato effettuato a cura del cliente.

Vedere foto illustrative del campione in Allegato 1.

### Metodo utilizzato: Aticelca MC 501:2017

Il presente metodo intende determinare il livello di riciclabilità su scala di laboratorio di materiali e prodotti a prevalenza cellulosa simulando alcune delle fasi principali dei processi industriali di lavorazione della carta da riciclare al fine di produrre nuova carta e cartone. In questo contesto, con il presente metodo, si analizzano sia i parametri di processo (spappolamento, scarto grossolano, fiocchi e contenuto di particelle adesive inferiori a 2,0mm), sia di qualità del prodotto ottenuto con le fibre riciclate (formazione del foglio e disomogeneità ottiche). Il materiale o prodotto per essere considerato riciclabile nell'industria cartaria deve soddisfare alcuni criteri generali:

- permettere lo spappolamento dei prodotti in cartiere che operano in condizioni standard consentendo uno scarto di processo minimo.
- permettere la formazione del foglio senza adesione con le parti metalliche.
- contenere quantità minime di sostanze contaminanti per limitarne l'impatto sul processo di fabbricazione della carta e sulla qualità del prodotto finito.

La valutazione dei risultati è basata sulle 5 caratteristiche riportate nella tabella seguente:

Criteri di valutazione	Riciclabile con la carta				Non riciclabile con la carta
	Livello A+	Livello A	Livello B	Livello C	
Scarto grossolano (%)	< 1.5	1.5 - 10	10.1 - 20	20.1 - 40	> 40
Area di particelle adesive $\Phi < 2000\mu\text{m}^{**}$ (mm <sup>2</sup> /kg)	< 2.500	2.500 - 10.000	10.001-20.000	20.001 - 50.000	> 50.000
Fiocchi di fibre (%)*	< 5.0	5.0 - 15.0	15.1 - 40.0	> 40.0	
Adesività	assente	assente	assente	assente	presente
Disomogeneità ottica	livello 1	livello 2	livello 3	livello 3	

\* Nel caso di prevalenza di fiocchi in materiale non celluloso chiaramente identificabile il risultato dei fiocchi non viene valutato, ma il valore viene sommato allo scarto grossolano (calcolato sul peso del prodotto di partenza).

\*\*Particelle di stickies inferiori a 100 $\mu\text{m}$  (microstickies) non sono analizzate nel metodo.

(una sintesi più dettagliata del metodo è scaricabile dal sito [www.aticelca.it](http://www.aticelca.it))

### Caratteristiche misurate sul campione

Prova	u. m.	media	min	max
<b>Scarto Grossolano</b> <i>Scarto Grossolano</i>	%	18,6	18,1	19,2
<b>Fiocchi di fibre</b> <i>Fiocchi di fibre</i>	%	3,33	3,15	3,51
<b>Macrostickies</b> <i>Area Macrostickies Totali</i> <i>Area Macrostickies <math>\phi &lt; 2000 \mu m</math></i>	mm <sup>2</sup> /kg mm <sup>2</sup> /kg	< 100 < 100		
<b>Formazione del foglio</b> <i>Adesività</i> <i>Disomogeneità ottica</i>		Assente Livello 2		

### Valutazione secondo Aticelca MC501:2017

sulla base dell'esito delle prove, in considerazione del valore di scarto grossolano, il campione risulta:

#### Riciclabile con la carta, Livello B

*Livello B (Aticelca® 501): riciclabile con la carta in maniera efficace ed efficiente dal punto di vista tecnologico ed economico quando utilizzato, attraverso le tecnologie di produzione della carta attualmente più diffuse, in miscela con altre fibre secondarie ottenute dalla raccolta differenziata della carta. Il suo riciclo comporta uno scarto inferiore al 20%.*

Data: 07/12/2018

Descrizione: EMISSIONE

Il Responsabile Tecnico  
Marco Buchignani

*Note:*

- *Il presente metodo permette di attestare il livello di riciclabilità intesa come capacità del materiale o prodotto di essere lavorato in maniera efficace ed efficiente dal punto di vista tecnologico ed economico e non comprende la conformità a eventuali requisiti di legge vigenti nel paese di impiego del prodotto.*
- *Il risultato si riferisce al campione così come ricevuto e analizzato dal laboratorio, e descritto nel Resoconto di prova. E' pertanto esclusa dalla valutazione la riciclabilità a seguito di lavorazioni successive o a seguito di usi del materiale o prodotto diversi da quello a cui il campione stesso è stato sottoposto prima dell'analisi.*
- *Vedere Allegato 2 per le indicazioni sull'utilizzo dei risultati.*

## Relazione Tecnica Analisi del livello di Riciclabilità

**Cliente: Nicoletti SpA**, Via G. Leopardi, 38 Massa e Cozzile (PT)

**Identificazione del campione: COPRIMACCHIA IN CARTA ACCOPPIATO CON HD.PE**  
(Rif. 1489/16)

*Descrizione del campione:* campione costituito da una tovaglia di carta colorata da 45 g/m<sup>2</sup> accoppiata con film di polietilene alta densità (hd.pe) di 7 g/m<sup>2</sup> del peso complessivo di circa 52g.

**Metodo utilizzato: Aticelca MC 501/13**

Il metodo intende valutare la Riciclabilità su scala di laboratorio di prodotti cartari simulando alcune delle fasi principali dei processi industriali standard di trattamento del macero (spappolamento e screening). Il metodo analizza sia i parametri di processo (spappolamento, scarto e contenuto di sostanze adesive), sia di qualità del prodotto ottenuto con il materiale riciclato (formazione del foglio e disomogeneità ottiche).

Il materiale o prodotto per essere considerato riciclabile nell'industria cartaria deve soddisfare alcuni criteri generali:

- permettere lo spappolamento dei prodotti in cartiere che operano in condizioni standard consentendo uno scarto di processo minimo.
- permettere la formazione del foglio senza adesione con le parti metalliche.
- contenere quantità ragionevoli di sostanze contaminanti per limitarne l'impatto sul processo di fabbricazione della carta e sulla qualità del prodotto finito.

La valutazione dei risultati è basata sulle 5 caratteristiche riportate nella tabella seguente:

Criteri di valutazione	Riciclabile				Non riciclabile
	Livello A+	Livello A	Livello B	Livello C	
<b>Caratteristiche di Spappolamento*</b>	<b>buono</b>	<b>buono</b>	<b>accettabile</b>	<b>accettabile</b>	<b>Non accettabile</b>
<b>Adesione</b>	<b>assente</b>	<b>assente</b>	<b>assente</b>	<b>assente</b>	<b>presente</b>
<b>Disomogeneità ottica</b>	<b>livello 1</b>	<b>livello 2</b>	<b>livello 3</b>	<b>livello 3</b>	<b>-</b>
<b>Scarto di processo ( % )</b>	<b>&lt; 1.5</b>	<b>1.5 - 10</b>	<b>10.1 - 20</b>	<b>20.1 - 40</b>	<b>&gt; 40</b>
<b>Area dei macrostickies Φ &lt;2000µm** (mm<sup>2</sup>/kg)</b>	<b>&lt; 2500</b>	<b>2500 - 10.000</b>	<b>10.010-20.000</b>	<b>20.010 – 100.000</b>	<b>&gt; 100.000</b>

\* Il campione è tagliato in pezzi (dimensione approssimativa 2x2 cm) prima di essere spappolato.

\*\* Particelle di stickies inferiori a 100µm (microstickies) non sono analizzate nel metodo.

Documento con firma digitale avanzata ai sensi della normativa vigente

### Caratteristiche e valutazioni del campione

Parametri	Risultati
<b>Caratteristiche di spappolamento</b>	Buona
<b>Scarto di processo %</b>	12,8 ± 0,1
<b>Macrostickies (mm<sup>2</sup>/Kg pulp):</b>	
Area totale	24
Area Φ <2000 μm	24
<b>Formazione del foglio</b>	
adesione	assente
disomogeneità ottica	livello 2
<b>Valutazione Aticelca MC501/13</b>	<b>Riciclabile di livello B*</b>

*\* Livello B: campione riciclabile in impianti idonei a trattare macero di qualità ordinaria, anche proveniente da raccolta differenziata urbana, previo adattamento del processo di riciclo standard (es. condizioni più drastiche di spappolamento, aggiunta di reattivi chimici, fasi di epurazione più complesse). Può determinare un livello di scarto di processo superiore alla media*

**Conclusioni:** sulla base dell'esito delle prove, in considerazione del valore di scarto di processo, il campione risulta riciclabile di livello B.

Sulla base dell'esito della prova il committente può apporre la seguente dicitura sul prodotto, sui documenti aziendali o sui materiali promozionali che ad esso si riferiscono:

#### **Riciclabile di livello B (Aticelca 501/13)**

Lucca, 13/10/2016

Il Responsabile Tecnico  
Ing. Marco Buchignani

*Nota: La dicitura sopra riportata non può essere utilizzata in maniera da poter essere male interpretata, non è ammesso ometterne una parte, non può essere utilizzata per indicare caratteristiche diverse da quanto provato dal metodo. Il risultato di riciclabilità si riferisce al campione tal quale analizzato in laboratorio. E' esclusa dalla valutazione la riciclabilità a seguito dell'utilizzo del prodotto stesso (per esempio per effetto di successivi trattamenti o a seguito del contatto con altre sostanze, quali gli alimenti). Il presente metodo valuta la riciclabilità tecnicamente conseguibile con le attuali tecnologie di produzione della carta e non comprende la conformità ad eventuali requisiti di legge vigenti nel paese di impiego del prodotto.*

Documento con firma digitale avanzata ai sensi della normativa vigente

## Analisi del livello di Riciclabilità secondo MC 501:2017

**Cliente:** Nicoletti SpA, Via G. Leopardi, 38  
Massa e Cozzile PT

**Identificazione del campione:** SACCHETTO CARTA ANTIGRASSO BIANCO C/F PLA

**Descrizione del campione:** Prodotto a prevalenza cellulosica.  
Scacchetto per alimenti unito a finestra del peso complessivo circa 10 g a sacchetto; il quale è costituito da carta kraft bianca (grammatura circa 45 g/m<sup>2</sup>) e da film plastico, tipo PLA (grammatura circa 20 g/m<sup>2</sup>).

Vedere foto illustrative del campione in Allegato 1.

### Metodo utilizzato: Aticelca MC 501:2017

Il presente metodo intende determinare il livello di riciclabilità su scala di laboratorio di materiali e prodotti a prevalenza cellulosica simulando alcune delle fasi principali dei processi industriali di lavorazione della carta da riciclare al fine di produrre nuova carta e cartone. In questo contesto, con il presente metodo, si analizzano sia i parametri di processo (spappolamento, scarto grossolano, fiocchi e contenuto di particelle adesive inferiori a 2,0mm), sia di qualità del prodotto ottenuto con le fibre riciclate (formazione del foglio e disomogeneità ottiche). Il materiale o prodotto per essere considerato riciclabile nell'industria cartaria deve soddisfare alcuni criteri generali:

- permettere lo spappolamento dei prodotti in cartiere che operano in condizioni standard consentendo uno scarto di processo minimo.
- permettere la formazione del foglio senza adesione con le parti metalliche.
- contenere quantità minime di sostanze contaminanti per limitarne l'impatto sul processo di fabbricazione della carta e sulla qualità del prodotto finito.

La valutazione dei risultati è basata sulle 5 caratteristiche riportate nella tabella seguente:

Criteri di valutazione	Riciclabile con la carta				Non riciclabile con la carta
	Livello A+	Livello A	Livello B	Livello C	
Scarto grossolano (%)	< 1.5	1.5 - 10	10.1 - 20	20.1 - 40	> 40
Area di particelle adesive $\Phi < 2000\mu\text{m}^{**}$ (mm <sup>2</sup> /kg)	< 2.500	2.500 - 10.000	10.001-20.000	20.001 - 50.000	> 50.000
Fiocchi di fibre (%)*	< 5.0	5.0 - 15.0	15.1 - 40.0	> 40.0	
Adesività	assente	assente	assente	assente	presente
Disomogeneità ottica	livello 1	livello 2	livello 3	livello 3	

\* Nel caso di prevalenza di fiocchi in materiale non cellulosico chiaramente identificabile il risultato dei fiocchi non viene valutato, ma il valore viene sommato allo scarto grossolano (calcolato sul peso del prodotto di partenza).

\*\*Particelle di stickies inferiori a 100 $\mu\text{m}$  (microstickies) non sono analizzate nel metodo.

(una sintesi più dettagliata del metodo è scaricabile dal sito [www.aticelca.it](http://www.aticelca.it))

### Caratteristiche misurate sul campione

Prova	u. m.	media	min	max
<b>Scarto grossolano</b> <i>Scarto Grossolano</i>	%	16,3	16,1	16,5
<b>Fiocchi di fibre</b> <i>Fiocchi di fibre</i>	%	8,02	7,41	8,63
<b>Macrostickies</b> <i>Area Macrostickies Totali</i>	mm <sup>2</sup> /kg	65104	50977	79230
<i>Area Macrostickies <math>\phi &lt; 2000 \mu\text{m}</math></i>	mm <sup>2</sup> /kg	5773	5554	5992
<b>Formazione del foglio</b> <i>Adesività</i>		Assente		
<i>Disomogeneità ottica</i>		Livello 1		

### Valutazione secondo Aticelca MC501:2017

sulla base dell'esito delle prove, in considerazione del valore di scarto di processo, il campione risulta:

#### Riciclabile con la carta, Livello B

*Livello B (Aticelca® 501): riciclabile con la carta in maniera efficace ed efficiente dal punto di vista tecnologico ed economico quando utilizzato, attraverso le tecnologie di produzione della carta attualmente più diffuse, in miscela con altre fibre secondarie ottenute dalla raccolta differenziata della carta. Il suo riciclo comporta uno scarto inferiore al 20%.*

Lucca, 22/06/2018

Il Tecnico di Laboratorio  
Stefano Pieroni

Il Responsabile Tecnico  
Marco Buchignani

**Note:**

- Il presente metodo permette di attestare il livello di riciclabilità intesa come capacità del materiale o prodotto di essere lavorato in maniera efficace ed efficiente dal punto di vista tecnologico ed economico e non comprende la conformità a eventuali requisiti di legge vigenti nel paese di impiego del prodotto.
- Il risultato si riferisce al campione così come ricevuto e analizzato dal laboratorio, e descritto nel Resoconto di prova. E' pertanto esclusa dalla valutazione la riciclabilità a seguito di lavorazioni successive o a seguito di usi del materiale o prodotto diversi da quello a cui il campione stesso è stato sottoposto prima dell'analisi.
- Vedere Allegato 2 per le indicazioni sull'utilizzo dei risultati.

## Analisi del livello di Riciclabilità secondo MC 501:2017

**Cliente:** Nicoletti SpA, Via G. Leopardi, 38  
Massa e Cozzile PT

**Identificazione del campione:** Sacchetto Carta Kraft Avana con finestra in PLA

**Descrizione del campione:** Prodotto a base cellulosica  
Sacchetto in carta kraft avana con finestra in PLA del peso complessivo circa 5,8g a sacchetto, costituito da carta kraft avana (grammatura circa 40g/m<sup>2</sup>) unita a finestra in PLA (spessore circa 30µm).  
*Vedere foto illustrative del campione in Allegato 1.*

### Metodo utilizzato: Aticelca MC 501:2017

Il presente metodo intende determinare il livello di riciclabilità su scala di laboratorio di materiali e prodotti a prevalenza cellulosica simulando alcune delle fasi principali dei processi industriali di lavorazione della carta da riciclare al fine di produrre nuova carta e cartone. In questo contesto, con il presente metodo, si analizzano sia i parametri di processo (spappolamento, scarto grossolano, fiocchi e contenuto di particelle adesive inferiori a 2,0mm), sia di qualità del prodotto ottenuto con le fibre riciclate (formazione del foglio e disomogeneità ottiche). Il materiale o prodotto per essere considerato riciclabile nell'industria cartaria deve soddisfare alcuni criteri generali:

- permettere lo spappolamento dei prodotti in cartiere che operano in condizioni standard consentendo uno scarto di processo minimo.
- permettere la formazione del foglio senza adesione con le parti metalliche.
- contenere quantità minime di sostanze contaminanti per limitarne l'impatto sul processo di fabbricazione della carta e sulla qualità del prodotto finito.

La valutazione dei risultati è basata sulle 5 caratteristiche riportate nella tabella seguente:

Criteri di valutazione	Riciclabile con la carta				Non riciclabile con la carta
	Livello A+	Livello A	Livello B	Livello C	
Scarto grossolano (%)	< 1.5	1.5 - 10	10.1 - 20	20.1 - 40	> 40
Area di particelle adesive $\Phi < 2000\mu\text{m}$ .** (mm <sup>2</sup> /kg)	< 2.500	2.500 - 10.000	10.001-20.000	20.001 - 50.000	> 50.000
Fiocchi di fibre (%)*	< 5.0	5.0 - 15.0	15.1 - 40.0	> 40.0	
Adesività	assente	assente	assente	assente	presente
Disomogeneità ottica	livello 1	livello 2	livello 3	livello 3	

\* Nel caso di prevalenza di fiocchi in materiale non cellulosico chiaramente identificabile il risultato dei fiocchi non viene valutato, ma il valore viene sommato allo scarto grossolano (calcolato sul peso del prodotto di partenza).

\*\*Particelle di stickies inferiori a 100µm (microstickies) non sono analizzate nel metodo.

(una sintesi più dettagliata del metodo è scaricabile dal sito [www.aticelca.it](http://www.aticelca.it))

### Caratteristiche misurate sul campione

Prova	u. m.	media	min	max
<b>Scarto grossolano</b> <i>Scarto Grossolano</i>	%	19,0	18,9	19,1
<b>Fiocchi di fibre</b> <i>Fiocchi di fibre</i>	%	11	10	11
<b>Macrostickies</b> <i>Area Macrostickies Totali</i>	mm <sup>2</sup> /kg	92698	84411	100984
<i>Area Macrostickies da 100 a 2000</i>	mm <sup>2</sup> /kg	11353	8018	14688
<b>Formazione del foglio</b> <i>Adesività</i>		Assente		
<i>Disomogeneità ottica</i>		Livello 1		

### Valutazione secondo Aticelca MC501:2017

sulla base dell'esito delle prove, in considerazione del valore di scarto di processo e macrostickies, il campione risulta:

#### Riciclabile con la carta, Livello B

*Livello B (Aticelca® 501): riciclabile con la carta in maniera efficace ed efficiente dal punto di vista tecnologico ed economico quando utilizzato, attraverso le tecnologie di produzione della carta attualmente più diffuse, in miscela con altre fibre secondarie ottenute dalla raccolta differenziata della carta. Il suo riciclo comporta uno scarto inferiore al 20%.*

Lucca, 20/04/2018

Il Tecnico di Laboratorio  
Stefano Pieroni

Il Responsabile Tecnico  
Marco Buchignani

**Note:**

- Il presente metodo permette di attestare il livello di riciclabilità intesa come capacità del materiale o prodotto di essere lavorato in maniera efficace ed efficiente dal punto di vista tecnologico ed economico e non comprende la conformità a eventuali requisiti di legge vigenti nel paese di impiego del prodotto.
- Il risultato si riferisce al campione così come ricevuto e analizzato dal laboratorio, e descritto nel Resoconto di prova. E' pertanto esclusa dalla valutazione la riciclabilità a seguito di lavorazioni successive o a seguito di usi del materiale o prodotto diversi da quello a cui il campione stesso è stato sottoposto prima dell'analisi.
- Vedere Allegato 2 per le indicazioni sull'utilizzo dei risultati.

## Analisi del livello di Riciclabilità secondo MC 501:2017

**Cliente:** Nicoletti SpA, Via G. Leopardi, 38  
Massa e Cozzile PT

**Identificazione del campione:** SACCHETTO CARTA KRAFT AVANA CON FINESTRA IN  
POLIPROPILENE

**Descrizione del campione:** Prodotto a prevalenza cellulosica.  
Sacchetto dal peso di circa 8,4g. Costituito da carta kraft avana da circa 36 g/m<sup>2</sup> unita a finestra  
microforata in polipropilene da circa 19 g/m<sup>2</sup>.

*NOTA: il campionamento è stato effettuato a cura del cliente.*

*Vedere foto illustrative del campione in Allegato 1.*

### Metodo utilizzato: Aticelca MC 501:2017

Il presente metodo intende determinare il livello di riciclabilità su scala di laboratorio di materiali e prodotti a prevalenza cellulosica simulando alcune delle fasi principali dei processi industriali di lavorazione della carta da riciclare al fine di produrre nuova carta e cartone. In questo contesto, con il presente metodo, si analizzano sia i parametri di processo (spappolamento, scarto grossolano, fiocchi e contenuto di particelle adesive inferiori a 2,0mm), sia di qualità del prodotto ottenuto con le fibre riciclate (formazione del foglio e disomogeneità ottiche). Il materiale o prodotto per essere considerato riciclabile nell'industria cartaria deve soddisfare alcuni criteri generali:

- permettere lo spappolamento dei prodotti in cartiere che operano in condizioni standard consentendo uno scarto di processo minimo.
- permettere la formazione del foglio senza adesione con le parti metalliche.
- contenere quantità minime di sostanze contaminanti per limitarne l'impatto sul processo di fabbricazione della carta e sulla qualità del prodotto finito.

La valutazione dei risultati è basata sulle 5 caratteristiche riportate nella tabella seguente:

Criteri di valutazione	Riciclabile con la carta				Non riciclabile con la carta
	Livello A+	Livello A	Livello B	Livello C	
Scarto grossolano (%)	< 1.5	1.5 - 10	10.1 - 20	20.1 - 40	> 40
Area di particelle adesive $\Phi < 2000\mu\text{m}^{**}$ (mm <sup>2</sup> /kg)	< 2.500	2.500 - 10.000	10.001-20.000	20.001 - 50.000	> 50.000
Fiocchi di fibre (%)*	< 5.0	5.0 - 15.0	15.1 - 40.0	> 40.0	
Adesività	assente	assente	assente	assente	presente
Disomogeneità ottica	livello 1	livello 2	livello 3	livello 3	

\* Nel caso di prevalenza di fiocchi in materiale non cellulosico chiaramente identificabile il risultato dei fiocchi non viene valutato, ma il valore viene sommato allo scarto grossolano (calcolato sul peso del prodotto di partenza).

\*\*Particelle di stickies inferiori a 100 $\mu\text{m}$  (microstickies) non sono analizzate nel metodo.

(una sintesi più dettagliata del metodo è scaricabile dal sito [www.aticelca.it](http://www.aticelca.it))

### Caratteristiche misurate sul campione

Prova	u. m.	media	min	max
<b>Scarto Grossolano</b>				
<i>Rilevazione</i>	%	13,7	13,6	13,7
<b>Fiocchi di fibre</b>				
<i>Rilevazione</i>	%	2,69	2,38	3,00
<b>Macrostickies</b>				
<i>Area Macrostickies Totali</i>	mm <sup>2</sup> /kg	51555	50140	52970
<i>Area Macrostickies <math>\phi &lt; 2000 \mu\text{m}</math></i>	mm <sup>2</sup> /kg	5963	4735	7190
<b>Formazione del foglio</b>				
<i>Adesività</i>		Assente		
<i>Disomogeneità ottica</i>		Livello 1		

### Valutazione secondo Aticelca MC501:2017

sulla base dell'esito delle prove, in considerazione del valore di scarto grossolano, il campione risulta:

#### Riciclabile con la carta, Livello B

*Livello B (Aticelca® 501): riciclabile con la carta in maniera efficace ed efficiente dal punto di vista tecnologico ed economico quando utilizzato, attraverso le tecnologie di produzione della carta attualmente più diffuse, in miscela con altre fibre secondarie ottenute dalla raccolta differenziata della carta. Il suo riciclo comporta uno scarto inferiore al 20%.*

Data: 20/03/2019

Descrizione: EMISSIONE

Il Responsabile Tecnico  
Marco Buchignani

*Note:*

- *Il presente metodo permette di attestare il livello di riciclabilità intesa come capacità del materiale o prodotto di essere lavorato in maniera efficace ed efficiente dal punto di vista tecnologico ed economico e non comprende la conformità a eventuali requisiti di legge vigenti nel paese di impiego del prodotto.*
- *Il risultato si riferisce al campione così come ricevuto e analizzato dal laboratorio, e descritto nel Resoconto di prova. E' pertanto esclusa dalla valutazione la riciclabilità a seguito di lavorazioni successive o a seguito di usi del materiale o prodotto diversi da quello a cui il campione stesso è stato sottoposto prima dell'analisi.*
- *Vedere Allegato 2 per le indicazioni sull'utilizzo dei risultati.*

## Analisi del livello di Riciclabilità secondo MC 501:2017

**Cliente:** Nicoletti SpA, Via G. Leopardi, 38  
Massa e Cozzile PT

**Identificazione del campione:** SACCHETTO CARTA ANTIGRASSO AVANA C/F PLA

**Descrizione del campione:** Prodotto a prevalenza cellulosica.  
Scacchetto per alimenti unito a finestra del peso complessivo circa 6g a sacchetto; il quale è costituito da carta kraft avana (grammatura circa 40 g/m<sup>2</sup>) e da film plastico, tipo PLA (grammatura circa 25 g/m<sup>2</sup>).

Vedere foto illustrative del campione in Allegato 1.

### Metodo utilizzato: Aticelca MC 501:2017

Il presente metodo intende determinare il livello di riciclabilità su scala di laboratorio di materiali e prodotti a prevalenza cellulosica simulando alcune delle fasi principali dei processi industriali di lavorazione della carta da riciclare al fine di produrre nuova carta e cartone. In questo contesto, con il presente metodo, si analizzano sia i parametri di processo (spappolamento, scarto grossolano, fiocchi e contenuto di particelle adesive inferiori a 2,0mm), sia di qualità del prodotto ottenuto con le fibre riciclate (formazione del foglio e disomogeneità ottiche). Il materiale o prodotto per essere considerato riciclabile nell'industria cartaria deve soddisfare alcuni criteri generali:

- permettere lo spappolamento dei prodotti in cartiere che operano in condizioni standard consentendo uno scarto di processo minimo.
- permettere la formazione del foglio senza adesione con le parti metalliche.
- contenere quantità minime di sostanze contaminanti per limitarne l'impatto sul processo di fabbricazione della carta e sulla qualità del prodotto finito.

La valutazione dei risultati è basata sulle 5 caratteristiche riportate nella tabella seguente:

Criteri di valutazione	Riciclabile con la carta				Non riciclabile con la carta
	Livello A+	Livello A	Livello B	Livello C	
Scarto grossolano (%)	< 1.5	1.5 - 10	10.1 - 20	20.1 - 40	> 40
Area di particelle adesive $\Phi < 2000\mu\text{m}$ .** (mm <sup>2</sup> /kg)	< 2.500	2.500 - 10.000	10.001-20.000	20.001 – 50.000	> 50.000
Fiocchi di fibre (%)*	< 5.0	5.0 – 15.0	15.1 – 40.0	> 40.0	
Adesività	assente	assente	assente	assente	presente
Disomogeneità ottica	livello 1	livello 2	livello 3	livello 3	

\* Nel caso di prevalenza di fiocchi in materiale non cellulosico chiaramente identificabile il risultato dei fiocchi non viene valutato, ma il valore viene sommato allo scarto grossolano (calcolato sul peso del prodotto di partenza).

\*\*Particelle di stickies inferiori a 100 $\mu\text{m}$  (microstickies) non sono analizzate nel metodo.

(una sintesi più dettagliata del metodo è scaricabile dal sito [www.aticelca.it](http://www.aticelca.it))

### Caratteristiche misurate sul campione

Prova	u. m.	media	min	max
<b>Scarto Grossolano</b> <i>Scarto Grossolano</i>	%	21,6	20,7	22,6
<b>Fiocchi di fibre</b> <i>Fiocchi di fibre</i>	%	7,75	6,86	8,64
<b>Macrostickies</b> <i>Area Macrostickies Totali</i>	mm <sup>2</sup> /kg	82925	72550	93300
<i>Area Macrostickies <math>\phi &lt; 2000 \mu\text{m}</math></i>	mm <sup>2</sup> /kg	6280	5390	7170
<b>Formazione del foglio</b> <i>Adesività</i>		Assente		
<i>Disomogeneità ottica</i>		Livello 1		

### Valutazione secondo Aticelca MC501:2017

sulla base dell'esito delle prove, in considerazione del valore di scarto grossolano, il campione risulta:

#### Riciclabile con la carta, Livello C

*Livello C (Aticelca® 501): riciclabile con la carta quando utilizzato, attraverso le tecnologie di produzione della carta attualmente più diffuse, in miscela con altre fibre secondarie ottenute dalla raccolta differenziata della carta.. Il suo riciclo comporta un scarto fino al 40% e/o un significativo apporto di particelle adesive o di agglomerati di fibre di cellulosa*

Lucca, 28/06/2018

Il Tecnico di Laboratorio  
Stefano Pieroni

Il Responsabile Tecnico  
Marco Buchignani

**Note:**

- Il presente metodo permette di attestare il livello di riciclabilità intesa come capacità del materiale o prodotto di essere lavorato in maniera efficace ed efficiente dal punto di vista tecnologico ed economico e non comprende la conformità a eventuali requisiti di legge vigenti nel paese di impiego del prodotto.
- Il risultato si riferisce al campione così come ricevuto e analizzato dal laboratorio, e descritto nel Resoconto di prova. E' pertanto esclusa dalla valutazione la riciclabilità a seguito di lavorazioni successive o a seguito di usi del materiale o prodotto diversi da quello a cui il campione stesso è stato sottoposto prima dell'analisi.
- Vedere Allegato 2 per le indicazioni sull'utilizzo dei risultati.

## Analisi del livello di Riciclabilità secondo MC 501:2017

**Cliente:** Nicoletti SpA, Via G. Leopardi, 38  
Massa e Cozzile PT

**Identificazione del campione:** SACCHETTO CARTA ANTIGRASSO AVANA CON FINESTRA IN  
POLIPROPILENE

**Descrizione del campione:** Prodotto a prevalenza cellulosica.  
Sacchetto dal peso di circa 7,3g. Costituito da carta kraft avana da circa 40 g/m<sup>2</sup> unita a finestra in polipropilene da circa 22 g/m<sup>2</sup>.

NOTA: il campionamento è stato effettuato a cura del cliente.

Vedere foto illustrative del campione in Allegato 1.

### Metodo utilizzato: Aticelca MC 501:2017

Il presente metodo intende determinare il livello di riciclabilità su scala di laboratorio di materiali e prodotti a prevalenza cellulosica simulando alcune delle fasi principali dei processi industriali di lavorazione della carta da riciclare al fine di produrre nuova carta e cartone. In questo contesto, con il presente metodo, si analizzano sia i parametri di processo (spappolamento, scarto grossolano, fiocchi e contenuto di particelle adesive inferiori a 2,0mm), sia di qualità del prodotto ottenuto con le fibre riciclate (formazione del foglio e disomogeneità ottiche). Il materiale o prodotto per essere considerato riciclabile nell'industria cartaria deve soddisfare alcuni criteri generali:

- permettere lo spappolamento dei prodotti in cartiere che operano in condizioni standard consentendo uno scarto di processo minimo.
- permettere la formazione del foglio senza adesione con le parti metalliche.
- contenere quantità minime di sostanze contaminanti per limitarne l'impatto sul processo di fabbricazione della carta e sulla qualità del prodotto finito.

La valutazione dei risultati è basata sulle 5 caratteristiche riportate nella tabella seguente:

Criteri di valutazione	Riciclabile con la carta				Non riciclabile con la carta
	Livello A+	Livello A	Livello B	Livello C	
Scarto grossolano (%)	< 1.5	1.5 - 10	10.1 - 20	20.1 - 40	> 40
Area di particelle adesive $\Phi < 2000\mu\text{m}^{**}$ (mm <sup>2</sup> /kg)	< 2.500	2.500 - 10.000	10.001-20.000	20.001 - 50.000	> 50.000
Fiocchi di fibre (%)*	< 5.0	5.0 - 15.0	15.1 - 40.0	> 40.0	
Adesività	assente	assente	assente	assente	presente
Disomogeneità ottica	livello 1	livello 2	livello 3	livello 3	

\* Nel caso di prevalenza di fiocchi in materiale non cellulosico chiaramente identificabile il risultato dei fiocchi non viene valutato, ma il valore viene sommato allo scarto grossolano (calcolato sul peso del prodotto di partenza).

\*\*Particelle di stickies inferiori a 100 $\mu\text{m}$  (microstickies) non sono analizzate nel metodo.

(una sintesi più dettagliata del metodo è scaricabile dal sito [www.aticelca.it](http://www.aticelca.it))

### Caratteristiche misurate sul campione

Prova	u. m.	media	min	max
<b>Scarto Grossolano</b>				
Rilevazione	%	20,3	20,2	20,4
<b>Fiocchi di fibre</b>				
Rilevazione	%	2,80	2,75	2,85
<b>Macrostickies</b>				
Area Macrostickies Totali	mm <sup>2</sup> /kg	77763	68390	87135
Area Macrostickies $\phi < 2000 \mu\text{m}$	mm <sup>2</sup> /kg	2530	2310	2750
<b>Formazione del foglio</b>				
Adesività		Assente		
Disomogeneità ottica		Livello 1		

### Valutazione secondo Aticelca MC501:2017

sulla base dell'esito delle prove, in considerazione del valore di scarto grossolano, il campione risulta:

#### Riciclabile con la carta, Livello C

*Livello C (Aticelca® 501): riciclabile con la carta quando utilizzato, attraverso le tecnologie di produzione della carta attualmente più diffuse, in miscela con altre fibre secondarie ottenute dalla raccolta differenziata della carta.. Il suo riciclo comporta un scarto fino al 40% e/o un significativo apporto di particelle adesive o di agglomerati di fibre di cellulosa*

Data: 20/03/2019

Descrizione: EMISSIONE

Il Responsabile Tecnico  
Marco Buchignani

*Note:*

- Il presente metodo permette di attestare il livello di riciclabilità intesa come capacità del materiale o prodotto di essere lavorato in maniera efficace ed efficiente dal punto di vista tecnologico ed economico e non comprende la conformità a eventuali requisiti di legge vigenti nel paese di impiego del prodotto.
- Il risultato si riferisce al campione così come ricevuto e analizzato dal laboratorio, e descritto nel Resoconto di prova. E' pertanto esclusa dalla valutazione la riciclabilità a seguito di lavorazioni successive o a seguito di usi del materiale o prodotto diversi da quello a cui il campione stesso è stato sottoposto prima dell'analisi.
- Vedere Allegato 2 per le indicazioni sull'utilizzo dei risultati.

## Analisi del livello di Riciclabilità secondo MC 501:2017

**Cliente:** Nicoletti SpA, Via G. Leopardi, 38  
Massa e Cozzile PT

**Identificazione del campione:** SACCHETTO CARTA ANTIGRASSO BIANCA CON FINESTRA IN POLIPROPILENE

**Descrizione del campione:** Prodotto a prevalenza cellulosica.  
Sacchetto in carta con finestra in polipropilene dal peso complessivo di circa 8g. Costituito da carta bianca da circa 45 g/m<sup>2</sup> e da finestra in polipropilene da circa 22 g/m<sup>2</sup>.

NOTA: il campionamento è stato effettuato a cura del cliente.

Vedere foto illustrative del campione in Allegato 1.

### Metodo utilizzato: Aticelca MC 501:2017

Il presente metodo intende determinare il livello di riciclabilità su scala di laboratorio di materiali e prodotti a prevalenza cellulosica simulando alcune delle fasi principali dei processi industriali di lavorazione della carta da riciclare al fine di produrre nuova carta e cartone. In questo contesto, con il presente metodo, si analizzano sia i parametri di processo (spappolamento, scarto grossolano, fiocchi e contenuto di particelle adesive inferiori a 2,0mm), sia di qualità del prodotto ottenuto con le fibre riciclate (formazione del foglio e disomogeneità ottiche). Il materiale o prodotto per essere considerato riciclabile nell'industria cartaria deve soddisfare alcuni criteri generali:

- permettere lo spappolamento dei prodotti in cartiere che operano in condizioni standard consentendo uno scarto di processo minimo.
- permettere la formazione del foglio senza adesione con le parti metalliche.
- contenere quantità minime di sostanze contaminanti per limitarne l'impatto sul processo di fabbricazione della carta e sulla qualità del prodotto finito.

La valutazione dei risultati è basata sulle 5 caratteristiche riportate nella tabella seguente:

Criteri di valutazione	Riciclabile con la carta				Non riciclabile con la carta
	Livello A+	Livello A	Livello B	Livello C	
Scarto grossolano (%)	< 1.5	1.5 - 10	10.1 - 20	20.1 - 40	> 40
Area di particelle adesive $\Phi < 2000\mu\text{m}^{**}$ (mm <sup>2</sup> /kg)	< 2.500	2.500 - 10.000	10.001-20.000	20.001 – 50.000	> 50.000
Fiocchi di fibre (%)*	< 5.0	5.0 – 15.0	15.1 – 40.0	> 40.0	
Adesività	assente	assente	assente	assente	presente
Disomogeneità ottica	livello 1	livello 2	livello 3	livello 3	

\* Nel caso di prevalenza di fiocchi in materiale non cellulosico chiaramente identificabile il risultato dei fiocchi non viene valutato, ma il valore viene sommato allo scarto grossolano (calcolato sul peso del prodotto di partenza).

\*\*Particelle di stickies inferiori a 100 $\mu\text{m}$  (microstickies) non sono analizzate nel metodo.

(una sintesi più dettagliata del metodo è scaricabile dal sito [www.aticelca.it](http://www.aticelca.it))

### Caratteristiche misurate sul campione

Prova	u. m.	media	min	max
<b>Scarto Grossolano</b> <i>Rilevazione</i>	%	20,5	20,3	20,7
<b>Fiocchi di fibre</b> <i>Rilevazione</i>	%	60,7	56,9	64,4
<b>Macrostickies</b> <i>Area Macrostickies Totali</i>	mm <sup>2</sup> /kg	89975	86900	93050
<i>Area Macrostickies <math>\phi &lt; 2000 \mu\text{m}</math></i>	mm <sup>2</sup> /kg	11825	10900	12750
<b>Formazione del foglio</b> <i>Adesività</i>		Assente		
<i>Disomogeneità ottica</i>		Livello 2		

### Valutazione secondo Aticelca MC501:2017

sulla base dell'esito delle prove, in considerazione del valore di scarto grossolano e fiocchi di fibre, il campione risulta:

#### Riciclabile con la carta, Livello C

*Livello C (Aticelca® 501): riciclabile con la carta quando utilizzato, attraverso le tecnologie di produzione della carta attualmente più diffuse, in miscela con altre fibre secondarie ottenute dalla raccolta differenziata della carta.. Il suo riciclo comporta un scarto fino al 40% e/o un significativo apporto di particelle adesive o di agglomerati di fibre di cellulosa*

Data: 15/03/2019

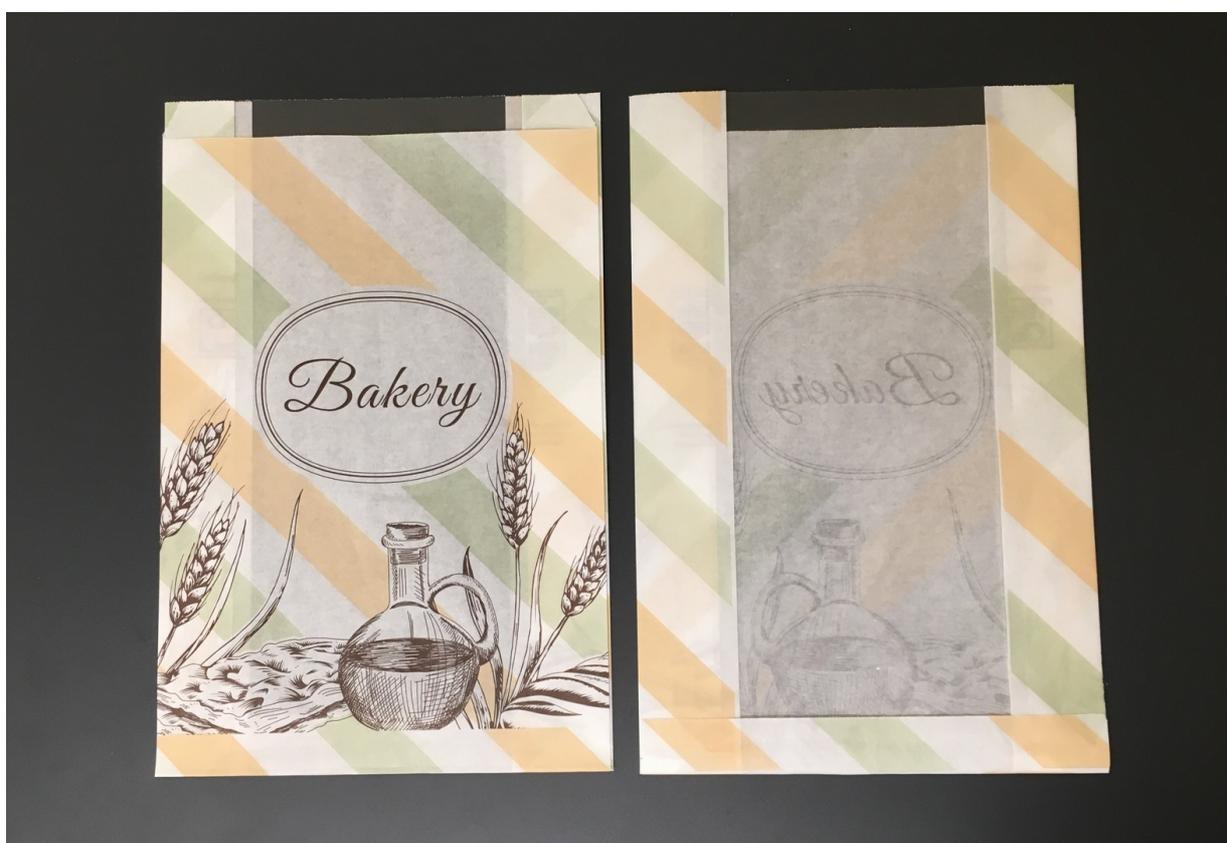
Descrizione: EMISSIONE

Il Responsabile Tecnico  
Marco Buchignani

*Note:*

- *Il presente metodo permette di attestare il livello di riciclabilità intesa come capacità del materiale o prodotto di essere lavorato in maniera efficace ed efficiente dal punto di vista tecnologico ed economico e non comprende la conformità a eventuali requisiti di legge vigenti nel paese di impiego del prodotto.*
- *Il risultato si riferisce al campione così come ricevuto e analizzato dal laboratorio, e descritto nel Resoconto di prova. E' pertanto esclusa dalla valutazione la riciclabilità a seguito di lavorazioni successive o a seguito di usi del materiale o prodotto diversi da quello a cui il campione stesso è stato sottoposto prima dell'analisi.*
- *Vedere Allegato 2 per le indicazioni sull'utilizzo dei risultati.*

**Allegato 1: foto illustrative del campione**



Allegato 2  
(informativa)

Sulla base dell'esito della prova, il committente può:

- a) Utilizzare i risultati al fine di orientare lo sviluppo del materiale o prodotto in un'ottica di Eco-design e di Economia circolare;
- b) Utilizzare i risultati quale uno degli elementi utili al fine di comprovare il rispetto della norma UNI EN 13430 e allegati (CR 13688);
- c) Utilizzare i risultati al fine di redigere una propria autodichiarazione volontaria, con icone e diciture proprie, atta a comunicare la riciclabilità del materiale o del prodotto;
- d) Utilizzare i risultati al fine di redigere una propria autodichiarazione volontaria, utilizzando l'icona e/o la dicitura Aticelca, atta a comunicare il livello di riciclabilità del materiale o prodotto. In questo caso si evidenzia che la denominazione Aticelca® è un marchio registrato. L'uso della denominazione Aticelca®, delle diciture e delle icone è vincolato al rispetto del Regolamento pubblicato sul sito [www.aticelca.it](http://www.aticelca.it) (vedere il Regolamento all'interno della sezione "Metodo Aticelca MC 501:2017").

## Analisi del livello di Riciclabilità secondo MC 501:2017

**Cliente:** Nicoletti SpA, Via G. Leopardi, 38  
Massa e Cozzile PT

**Identificazione del campione:** Sacchetto Carta Kraft Bianco con finestra in PLA

**Descrizione del campione:** Prodotto a base cellulosica  
Sacchetto in carta kraft bianca con finestra in PLA del peso complessivo circa 9g a sacchetto, costituito da carta kraft bianca (grammatura circa 35g/m<sup>2</sup>) unita a finestra in PLA (spessore circa 30µm).  
*Vedere foto illustrative del campione in Allegato 1.*

### Metodo utilizzato: Aticelca MC 501:2017

Il presente metodo intende determinare il livello di riciclabilità su scala di laboratorio di materiali e prodotti a prevalenza cellulosica simulando alcune delle fasi principali dei processi industriali di lavorazione della carta da riciclare al fine di produrre nuova carta e cartone. In questo contesto, con il presente metodo, si analizzano sia i parametri di processo (spappolamento, scarto grossolano, fiocchi e contenuto di particelle adesive inferiori a 2,0mm), sia di qualità del prodotto ottenuto con le fibre riciclate (formazione del foglio e disomogeneità ottiche). Il materiale o prodotto per essere considerato riciclabile nell'industria cartaria deve soddisfare alcuni criteri generali:

- permettere lo spappolamento dei prodotti in cartiere che operano in condizioni standard consentendo uno scarto di processo minimo.
- permettere la formazione del foglio senza adesione con le parti metalliche.
- contenere quantità minime di sostanze contaminanti per limitarne l'impatto sul processo di fabbricazione della carta e sulla qualità del prodotto finito.

La valutazione dei risultati è basata sulle 5 caratteristiche riportate nella tabella seguente:

Criteri di valutazione	Riciclabile con la carta				Non riciclabile con la carta
	Livello A+	Livello A	Livello B	Livello C	
Scarto grossolano (%)	< 1.5	1.5 - 10	10.1 - 20	20.1 - 40	> 40
Area di particelle adesive $\Phi < 2000\mu\text{m}^{**}$ (mm <sup>2</sup> /kg)	< 2.500	2.500 - 10.000	10.001-20.000	20.001 - 50.000	> 50.000
Fiocchi di fibre (%)*	< 5.0	5.0 - 15.0	15.1 - 40.0	> 40.0	
Adesività	assente	assente	assente	assente	presente
Disomogeneità ottica	livello 1	livello 2	livello 3	livello 3	

\* Nel caso di prevalenza di fiocchi in materiale non cellulosico chiaramente identificabile il risultato dei fiocchi non viene valutato, ma il valore viene sommato allo scarto grossolano (calcolato sul peso del prodotto di partenza).

\*\*Particelle di stickies inferiori a 100µm (microstickies) non sono analizzate nel metodo.

(una sintesi più dettagliata del metodo è scaricabile dal sito [www.aticelca.it](http://www.aticelca.it))

### Caratteristiche misurate sul campione

Prova	u. m.	media	min	max
<b>Scarto grossolano</b> <i>Scarto Grossolano</i>	%	24,4	24,3	24,4
<b>Fiocchi di fibre</b> <i>Fiocchi di fibre</i>	%	7,4	7,2	7,6
<b>Macrostickies</b> <i>Area Macrostickies Totali</i>	mm <sup>2</sup> /kg	6129	5934	6324
<i>Area Macrostickies da 100 a 2000</i>	mm <sup>2</sup> /kg	1791	1616	1965
<b>Formazione del foglio</b> <i>Adesività</i>		Assente		
<i>Disomogeneità ottica</i>		Livello 1		

### Valutazione secondo Aticelca MC501:2017

sulla base dell'esito delle prove, in considerazione del valore di scarto di processo, il campione risulta:

#### Riciclabile con la carta, Livello C

*Livello C (Aticelca® 501): riciclabile con la carta quando utilizzato, attraverso le tecnologie di produzione della carta attualmente più diffuse, in miscela con altre fibre secondarie ottenute dalla raccolta differenziata della carta.. Il suo riciclo comporta un scarto fino al 40% e/o un significativo apporto di particelle adesive o di agglomerati di fibre di cellulosa*

Lucca, 20/04/2018

Il Tecnico di Laboratorio  
Stefano Pieroni

Il Responsabile Tecnico  
Marco Buchignani

**Note:**

- Il presente metodo permette di attestare il livello di riciclabilità intesa come capacità del materiale o prodotto di essere lavorato in maniera efficace ed efficiente dal punto di vista tecnologico ed economico e non comprende la conformità a eventuali requisiti di legge vigenti nel paese di impiego del prodotto.
- Il risultato si riferisce al campione così come ricevuto e analizzato dal laboratorio, e descritto nel Resoconto di prova. E' pertanto esclusa dalla valutazione la riciclabilità a seguito di lavorazioni successive o a seguito di usi del materiale o prodotto diversi da quello a cui il campione stesso è stato sottoposto prima dell'analisi.
- Vedere Allegato 2 per le indicazioni sull'utilizzo dei risultati.

## Analisi del livello di Riciclabilità secondo MC 501:2017

**Cliente:** Nicoletti SpA, Via G. Leopardi, 38  
Massa e Cozzile PT

**Identificazione del campione:** SACCHETTO CARTA KRAFT BIANCA CON FINESTRA IN  
POLIPROPILENE

**Descrizione del campione:** Prodotto a prevalenza cellulosica.  
Sacchetto in carta con finestra in polipropilene dal peso complessivo di circa 7,6g. Costituito da carta kraft bianca da circa 36 g/m<sup>2</sup> e da finestra microforata in polipropilene da circa 22 g/m<sup>2</sup>.

*NOTA: il campionamento è stato effettuato a cura del cliente.*

*Vedere foto illustrative del campione in Allegato 1.*

### Metodo utilizzato: Aticelca MC 501:2017

Il presente metodo intende determinare il livello di riciclabilità su scala di laboratorio di materiali e prodotti a prevalenza cellulosica simulando alcune delle fasi principali dei processi industriali di lavorazione della carta da riciclare al fine di produrre nuova carta e cartone. In questo contesto, con il presente metodo, si analizzano sia i parametri di processo (spappolamento, scarto grossolano, fiocchi e contenuto di particelle adesive inferiori a 2,0mm), sia di qualità del prodotto ottenuto con le fibre riciclate (formazione del foglio e disomogeneità ottiche). Il materiale o prodotto per essere considerato riciclabile nell'industria cartaria deve soddisfare alcuni criteri generali:

- permettere lo spappolamento dei prodotti in cartiere che operano in condizioni standard consentendo uno scarto di processo minimo.
- permettere la formazione del foglio senza adesione con le parti metalliche.
- contenere quantità minime di sostanze contaminanti per limitarne l'impatto sul processo di fabbricazione della carta e sulla qualità del prodotto finito.

La valutazione dei risultati è basata sulle 5 caratteristiche riportate nella tabella seguente:

Criteri di valutazione	Riciclabile con la carta				Non riciclabile con la carta
	Livello A+	Livello A	Livello B	Livello C	
Scarto grossolano (%)	< 1.5	1.5 - 10	10.1 - 20	20.1 - 40	> 40
Area di particelle adesive $\Phi < 2000\mu\text{m}^{**}$ (mm <sup>2</sup> /kg)	< 2.500	2.500 - 10.000	10.001-20.000	20.001 - 50.000	> 50.000
Fiocchi di fibre (%)*	< 5.0	5.0 - 15.0	15.1 - 40.0	> 40.0	
Adesività	assente	assente	assente	assente	presente
Disomogeneità ottica	livello 1	livello 2	livello 3	livello 3	

\* Nel caso di prevalenza di fiocchi in materiale non cellulosico chiaramente identificabile il risultato dei fiocchi non viene valutato, ma il valore viene sommato allo scarto grossolano (calcolato sul peso del prodotto di partenza).

\*\*Particelle di stickies inferiori a 100 $\mu\text{m}$  (microstickies) non sono analizzate nel metodo.

(una sintesi più dettagliata del metodo è scaricabile dal sito [www.aticelca.it](http://www.aticelca.it))

### Caratteristiche misurate sul campione

Prova	u. m.	media	min	max
<b>Scarto Grossolano</b>				
Rilevazione	%	30,9	30,9	30,9
<b>Fiocchi di fibre</b>				
Rilevazione	%	2,57	2,45	2,69
<b>Macrostickies</b>				
Area Macrostickies Totali	mm <sup>2</sup> /kg	70410	67540	73280
Area Macrostickies $\phi < 2000 \mu\text{m}$	mm <sup>2</sup> /kg	8255	7980	8530
<b>Formazione del foglio</b>				
Adesività		Assente		
Disomogeneità ottica		Livello 2		

### Valutazione secondo Aticelca MC501:2017

sulla base dell'esito delle prove, in considerazione del valore di scarto grossolano, il campione risulta:

#### Riciclabile con la carta, Livello C

*Livello C (Aticelca® 501): riciclabile con la carta quando utilizzato, attraverso le tecnologie di produzione della carta attualmente più diffuse, in miscela con altre fibre secondarie ottenute dalla raccolta differenziata della carta.. Il suo riciclo comporta un scarto fino al 40% e/o un significativo apporto di particelle adesive o di agglomerati di fibre di cellulosa*

Data: 15/03/2019

Descrizione: EMISSIONE

Il Responsabile Tecnico  
Marco Buchignani

*Note:*

- Il presente metodo permette di attestare il livello di riciclabilità intesa come capacità del materiale o prodotto di essere lavorato in maniera efficace ed efficiente dal punto di vista tecnologico ed economico e non comprende la conformità a eventuali requisiti di legge vigenti nel paese di impiego del prodotto.
- Il risultato si riferisce al campione così come ricevuto e analizzato dal laboratorio, e descritto nel Resoconto di prova. E' pertanto esclusa dalla valutazione la riciclabilità a seguito di lavorazioni successive o a seguito di usi del materiale o prodotto diversi da quello a cui il campione stesso è stato sottoposto prima dell'analisi.
- Vedere Allegato 2 per le indicazioni sull'utilizzo dei risultati.