

TABELLA DI CONTROLLO PARAMETRI DI PROCESSO - TRAFILE BIVITE (Variabili indipendenti)

Prodotto	Temperature (°C)																Giri Vite (rpm)	Portata (kg/h)	
	zona 1	zona 2	zona 3	zona 4	zona 5	zona 6	zona 7	zona 8	zona 9	zona 10	zona 11	zona 12	zona 13	zona 14	zona 15	zona 16			
ABS	100 ± 50	240 ± 30	240 ± 30	230 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	230 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	250 ± 30	250 ± 30	≤ 600	≤ 600
PA (6, 66)	100 ± 50	250 ± 60	250 ± 60	240 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	240 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	260 ± 60	260 ± 60		
PC	100 ± 50	290 ± 30	290 ± 30	280 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	280 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	300 ± 30	300 ± 30		
PE HD	100 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	250 ± 50	250 ± 50		
PE LD	100 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	200 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	200 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	220 ± 50	220 ± 50		
PP	100 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	250 ± 50	250 ± 50		
PS	100 ± 50	230 ± 40	230 ± 40	220 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	220 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	240 ± 40	240 ± 40		

Emesso ed approvato da RP

TAP0101.02

TABELLA DI CONTROLLO PARAMETRI DI PROCESSO - TRAFILE BIVITE (Variabili indipendenti)

Prodotto	Temperature (°C)																Giri Vite (rpm)	Portata (kg/h)	
	zona 1	zona 2	zona 3	zona 4	zona 5	zona 6	zona 7	zona 8	zona 9	zona 10	zona 11	zona 12	zona 13	zona 14	zona 15	zona 16			
ABS	100 ± 50	240 ± 30	240 ± 30	230 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	230 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	250 ± 30	250 ± 30	≤ 900	≤ 1100
PA (6, 66)	100 ± 50	250 ± 60	250 ± 60	240 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	240 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	260 ± 60	260 ± 60		
PC	100 ± 50	290 ± 30	290 ± 30	280 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	280 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	300 ± 30	300 ± 30		
PE HD	100 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	250 ± 50	250 ± 50		
PE LD	100 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	200 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	200 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	220 ± 50	220 ± 50		
PP	100 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	250 ± 50	250 ± 50		
PS	100 ± 50	230 ± 40	230 ± 40	220 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	220 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	240 ± 40	240 ± 40		

Emesso ed approvato da RP FRASSON DEVI

TAP0101.02

MEPOL

A LyondellBasell Company

LINEA C**TABELLA DI CONTROLLO PARAMETRI DI PROCESSO - TRAFILE BIVITE (Variabili indipendenti)**

Prodotto	Temperature (°C)																Giri Vite (rpm)	Portata (kg/h)	
	zona 1	zona 2	zona 3	zona 4	zona 5	zona 6	zona 7	zona 8	zona 9	zona 10	zona 11	zona 12	zona 13	zona 14	zona 15	zona 16			
ABS	100 ± 50	240 ± 30	240 ± 30	230 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	230 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	250 ± 30	250 ± 30	≤ 900	≤ 1100
PA (6, 66)	100 ± 50	250 ± 60	250 ± 60	240 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	240 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	260 ± 60	260 ± 60		
PC	100 ± 50	290 ± 30	290 ± 30	280 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	280 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	300 ± 30	300 ± 30		
PE HD	100 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	250 ± 50	250 ± 50		
PE LD	100 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	200 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	200 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	220 ± 50	220 ± 50		
PP	100 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	250 ± 50	250 ± 50		
PS	100 ± 50	230 ± 40	230 ± 40	220 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	220 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	240 ± 40	240 ± 40		

Emesso ed approvato da RP FRASSON DEVI

TAP0101.02

MEPOL

A LyondellBasell Company

LINEA G**TABELLA DI CONTROLLO PARAMETRI DI PROCESSO - TRAFILE BIVITE (Variabili indipendenti)**

Prodotto	Temperature (°C)																Giri Vite (rpm)	Portata (kg/h)	
	zona 1	zona 2	zona 3	zona 4	zona 5	zona 6	zona 7	zona 8	zona 9	zona 10	zona 11	zona 12	zona 13	zona 14	zona 15	zona 16			
ABS	100 ± 50	240 ± 30	240 ± 30	230 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	230 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	250 ± 30	250 ± 30	≤ 750	≤ 650
PA (6, 66)	100 ± 50	250 ± 60	250 ± 60	240 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	240 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	260 ± 60	260 ± 60		
PC	100 ± 50	290 ± 30	290 ± 30	280 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	280 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	300 ± 30	300 ± 30		
PE HD	100 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	250 ± 50	250 ± 50		
PE LD	100 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	200 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	200 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	220 ± 50	220 ± 50		
PP	100 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	250 ± 50	250 ± 50		
PS	100 ± 50	230 ± 40	230 ± 40	220 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	220 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	240 ± 40	240 ± 40		

Emesso ed approvato da RP FRASSON DEVI

TAP0101.02

MEPOL

A LyondellBasell Company

LINEA H**TABELLA DI CONTROLLO PARAMETRI DI PROCESSO - TRAFILE BIVITE (Variabili indipendenti)**

Prodotto	Temperature (°C)																Giri Vite (rpm)	Portata (kg/h)
	zona 1	zona 2	zona 3	zona 4	zona 5	zona 6	zona 7	zona 8	zona 9	zona 10	zona 11	zona 12	zona 13	zona 14	zona 15	zona 16		
ABS	100 ± 50	240 ± 30	240 ± 30	230 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	230 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	250 ± 30	250 ± 30	≤ 340	≤ 1200
PA (6, 66)	100 ± 50	250 ± 60	250 ± 60	240 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	240 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	260 ± 60	260 ± 60		
PC	100 ± 50	290 ± 30	290 ± 30	280 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	280 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	300 ± 30	300 ± 30		
PE HD	100 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	250 ± 50	250 ± 50		
PE LD	100 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	200 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	200 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	220 ± 50	220 ± 50		
PP	100 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	250 ± 50	250 ± 50		
PS	100 ± 50	230 ± 40	230 ± 40	220 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	220 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	240 ± 40	240 ± 40		

Emesso ed approvato da RP FRASSON DEVI

TAP0101.02

MEPOL

A LyondellBasell Company

LINEA I**TABELLA DI CONTROLLO PARAMETRI DI PROCESSO - TRAFILE BIVITE (Variabili indipendenti)**

Prodotto	Temperature (°C)																Giri Vite (rpm)	Portata (kg/h)
	zona 1	zona 2	zona 3	zona 4	zona 5	zona 6	zona 7	zona 8	zona 9	zona 10	zona 11	zona 12	zona 13	zona 14	zona 15	zona 16		
ABS	100 ± 50	240 ± 30	240 ± 30	230 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	230 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	250 ± 30	250 ± 30	≤ 600	≤ 1100
PA (6, 66)	100 ± 50	250 ± 60	250 ± 60	240 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	240 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	260 ± 60	260 ± 60		
PC	100 ± 50	290 ± 30	290 ± 30	280 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	280 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	300 ± 30	300 ± 30		
PE HD	100 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	250 ± 50	250 ± 50		
PE LD	100 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	200 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	200 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	220 ± 50	220 ± 50		
PP	100 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	250 ± 50	250 ± 50		
PS	100 ± 50	230 ± 40	230 ± 40	220 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	220 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	240 ± 40	240 ± 40		

Emesso ed approvato da RP FRASSON DEVI

TAP0101.02

MEPOL

A LyondellBasell Company

LINEA L**TABELLA DI CONTROLLO PARAMETRI DI PROCESSO - TRAFILE BIVITE (Variabili indipendenti)**

Prodotto	Temperature (°C)																Giri Vite (rpm)	Portata (kg/h)	
	zona 1	zona 2	zona 3	zona 4	zona 5	zona 6	zona 7	zona 8	zona 9	zona 10	zona 11	zona 12	zona 13	zona 14	zona 15	zona 16			
ABS	100 ± 50	240 ± 30	240 ± 30	230 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	230 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	250 ± 30	250 ± 30	≤ 600	≤ 250
PA (6, 66)	100 ± 50	250 ± 60	250 ± 60	240 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	240 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	260 ± 60	260 ± 60		
PC	100 ± 50	290 ± 30	290 ± 30	280 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	280 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	300 ± 30	300 ± 30		
PE HD	100 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	250 ± 50	250 ± 50		
PE LD	100 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	200 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	200 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	220 ± 50	220 ± 50		
PP	100 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	250 ± 50	250 ± 50		
PS	100 ± 50	230 ± 40	230 ± 40	220 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	220 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	240 ± 40	240 ± 40		

Emesso ed approvato da RP FRASSON DEVI

TAP0101.02

MEPOL

A LyondellBasell Company

LINEA M**TABELLA DI CONTROLLO PARAMETRI DI PROCESSO - TRAFILE BIVITE (Variabili indipendenti)**

Prodotto	Temperature (°C)																Giri Vite (rpm)	Portata (kg/h)	
	zona 1	zona 2	zona 3	zona 4	zona 5	zona 6	zona 7	zona 8	zona 9	zona 10	zona 11	zona 12	zona 13	zona 14	zona 15	zona 16			
ABS	100 ± 50	240 ± 30	240 ± 30	230 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	230 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	240 ± 30	250 ± 30	250 ± 30	≤ 600	≤ 1100
PA (6, 66)	100 ± 50	250 ± 60	250 ± 60	240 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	240 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	250 ± 60	260 ± 60	260 ± 60		
PC	100 ± 50	290 ± 30	290 ± 30	280 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	280 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	290 ± 30	300 ± 30	300 ± 30		
PE HD	100 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	250 ± 50	250 ± 50		
PE LD	100 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	200 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	200 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	210 ± 50	220 ± 50	220 ± 50		
PP	100 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	230 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	240 ± 50	250 ± 50	250 ± 50		
PS	100 ± 50	230 ± 40	230 ± 40	220 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	220 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	230 ± 40	240 ± 40	240 ± 40		

Emesso ed approvato da RP FRASSON DEVI

TAP0101.02