

ARTICOLO  
**BLISS OIL**



**SCHEMA TECNICA / TECHNICAL SHEET**

Materia Prima <i>Raw Material</i>	Pelle bovina <i>Bovine raw hides</i>
Concia <i>Tannage</i>	Ai sali di cromo <i>Chromium Salt</i>
Tipologia <i>Leather Types</i>	Tintura all'anilina passante in botte <i>Throught dyeing aniline</i>
Spessore <i>Thickness</i>	1,1/1,3
Taglia media <i>Average Size</i>	13-14 Sf

**TEST FISICI / PHYSICAL CHARACTERISTICS**

<b>Proprietà / Property</b>	<b>Rif. Normativo / Test Method</b>	<b>Prestazioni / Performance</b>
Resistenza alla lacerazione - Strappo singolo <i>Tear strenght</i>	UNI EN ISO 3377-2	≥20 N/10mm

**TEST SOLIDITA' DEL COLORE / COLOR FASTNESS**

<b>Proprietà / Property</b>	<b>Rif. Normativo / Test Method</b>	<b>Prestazioni / Performance</b>
Solidità del colore allo strofinio a secco - 30 cicli <i>Dry rub fastness - 30 cycles</i>	UNI EN ISO 11640	≥ 3 Scala dei Grigi / <i>Grey Scale</i>
Solidità del colore allo strofinio a umido - 10 cicli <i>Wet rub fastness - 10 cycles</i>	UNI EN ISO 11640	≥ 3 Scala dei Grigi / <i>Grey Scale</i>
Invecchiamento a umido - Tropical test <i>Tropical Ageing</i>	UNI EN 13515	≥ 3 Scala dei Grigi / <i>Grey Scale</i>

**USO E MANUTENZIONE / USE AND MAINTENANCE**



Evitare la luce diretta del sole  
*Avoid placing leather to direct sunlight*



Evitare l'esposizione a fonti di calore  
*Avoid placing leather to direct heat*



Conservare le pelli in ambienti asciutti  
*Keep leather in dry environments*



Evitare di sovrapporre carichi  
*Avoid to put weights on top of the leather*

Europell GROUP



## Scheda tecnica / Technical Sheet

### Ponale

Nome Scientifico Scientific Name	Bos Taurus
Spessore Thickness	1,0-1,2mm
Tipologia Leather Types	Semianilina - Fiore Corretto - Tintura all'anilina passante in botte Semianiline - Corrected Grain - Throught dyeing aniline
Materia Prima Raw Material	Pelle Bovina di origine Nord America North America raw hides
Concia Tannage	Ai sali di cromo Chromium Salt
Taglia media Average Size	18-23 sf

#### TEST FISICI / PHYSICAL CHARACTERISTICS

Proprietà / Property	Rif. Normativo / Test Method	Prestazioni / Performance
Solidità del colore allo strofinio a secco - 100 cicli Dry rub fastness - 100 cycles	UNI EN ISO 11640	≥ 4 Scala dei Grigi / Grey Scale
Solidità del colore allo strofinio a umido - 50 cicli Wet rub fastness - 50 cycles	UNI EN ISO 11640	≥ 3 Scala dei Grigi / Grey Scale
Solidità del colore alla luce artificiale Fastness to light	UNI EN ISO 105-B02	≥ 3/4 Scala del Blu / Blue Scale
Test dell'Abrasiono (Martindale) Abrasion Test (Martindale)	UNI EN ISO 13320-9KPa	Non peggiore di moderata abrasione Not worse than moderate abrasion
Adesione della rifinitura a secco Adhesion of finish - Dry	UNI EN ISO 11644	≥ 2 N/10mm
Resistenza alla flessione - 30.000 cicli Flex resistance - 30.000 cycles	UNI EN ISO 5402-1	No Rottura / No cracks
Resistenza alla lacerazione - Strappo singolo Tear strenght	UNI EN ISO 3377-1	≥20 N/10mm

#### TEST CHIMICI / CHEMICAL CHARACTERISTICS

L'articolo è realizzato nel rispetto della direttiva REACH  
Our leather is processed in conformity with REACH regulation

#### USO E MANUTENZIONE / USE AND MAINTENANCE

La pelle deve essere lavorata mantenendo un grado di umidità interna del 10-12% e utilizzando temperature di processo non maggiori di 80° per non compromettere le sue proprietà meccaniche; - evitare l'uso di solventi organici in quanto possono indebolire gli ancoraggi di rifinitura; - immagazzinare le pelli senza sovrapporre carichi per evitare la formazione di pieghe permanenti; - immagazzinare le pelli in ambienti asciutti con temperatura comprese tra i 15 e i 25°C e non eccessivamente ventilati; - è buona prassi, prima dell'utilizzo del pellame in produzione, realizzare dei prototipi al fine di valutare l'adattabilità della pelle al ciclo tecnologico previsto. - Per la manutenzione dei manufatti realizzati con il nostro articolo si consiglia di adottare le seguenti precauzioni: conservarli in luoghi asciutti e a temperatura ambiente; - se si utilizzano prodotti destinati alla pulizia della pelle eseguire un saggio preliminare del prodotto su un punto nascosto del manufatto; - la rimozione delle macchie va eseguita il più rapidamente possibile; - le macchie causate da bibite, caffè, tè, latte, marmellata ecc. possono essere rimosse dalla superficie tamponando con carta assorbente senza strofinare. Agire quindi con un panno bianco umido delicatamente dall'esterno verso l'interno della macchia lasciando poi asciugare all'aria. Bilucidare con un panno morbido asciutto; - le macchie causate da bevande di vario genere possono essere rimosse dalla superficie tamponando con carta assorbente senza strofinare. Agire quindi con un panno bianco umido delicatamente dall'esterno verso l'interno della macchia lasciando poi asciugare all'aria. Bilucidare con un panno morbido asciutto.

Hides have to be worked maintaining internal humidity of 10-12% and using process temperature not higher than 80°C to avoid changing on their mechanical properties. Avoid to use organic solvents because they could weaken finishing adhesion. Do not put over weights on hides during stock. Stock hides in dry ambient with temperature 15 - 25 °C not too much ventilated. It is a good practice, before using hides in production, develop prototypes with aim to evaluate conformity of the leather to planned technological cycle. To maintain goods produced with our articles, it is recommended to follow these instructions: keep them in dry ambient at room temperature. Before using cleaning product, try it on a hidden surface. Clean stains as fast as possible; beverage stains could be removed dabbing with blotting paper without rubbing, than passing gently a white wet cloth on the stain, from external to internal side. Then let it dry on air. Polish it with a soft dry cloth.

Rev del 23/1/20

Europell GROUP