


DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Filme Polipropileno Biorientado, metalizado, com média barreira, termosselável na face interna, com temperatura de início de selagem a 105 °C na face não metalizada.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS

- Termosselável na face não metalizada, com temperatura de início de selagem a 105 °C.
- Média barreira ao vapor d'água e gases.
- Ótima barreira a luz
- Excelente performance em máquinas de envase horizontal e vertical.

APLICAÇÕES

Embalagens termosseláveis para *snacks*, biscoitos, confeitos, massas, sorvetes, chocolates, cereais, *pet food*, higiene e limpeza, entre outros. A face metalizada não deve ter contato direto com alimentos.

VALORES TÍPICOS

Propriedades	Metodologia	Unidad.	Range	MS.15.E	MS.17.E	MS.20.E	MS.25.E	MS.30.E	MS.50.E
Espessura	DIN 53370	µm	Alvo	15,0	17,0	20,0	25,0	30,0	50,0
			Mín.	14,3	16,2	19,0	23,8	28,5	47,5
			Máx.	15,8	17,9	21,0	26,3	31,5	52,5
Gramatura	ASTM D 4321	g/m ²	Alvo	13,6	15,4	18,1	22,6	27,2	45,3
			Mín.	12,9	14,6	17,2	21,5	25,8	43,0
			Máx.	14,3	16,2	19,0	23,8	28,5	47,5
Rendimento	ASTM D 4321	m ² /Kg	Alvo	73,7	65,0	55,2	44,2	36,8	22,1
			Mín.	70,2	61,9	52,6	42,1	35,1	21,0
			Máx.	77,5	68,4	58,2	46,5	38,8	23,3
Tensão Superficial	T ASTM D 2578	dinas/cm	Alvo	Não aplicável					
Coeficiente de Fricção	NT ASTM D 1894	-	Alvo	0,35					
			Mín.	0,20					
			Máx.	0,42					
Densidade Óptica	-	%	Alvo	≥ 2,0					
Resistência à Tração	DM ASTM D 882	N/mm ²	Alvo	140					
	DT			240					
	DM	%	Alvo	160	170	185	200	210	240

Alongamento na Ruptura	DT	ASTM D 882			40	40	40	40	40	40
Encolhimento Térmico	DM	ASTM D 1204	%	Alvo	≤ 4					
	DT				≤ 2					
Faixa de Selagem	NT	ASTM F 88	°C	Alvo	105 - 135					
Força de Selagem	NT	ASTM F 88	g/25 mm	Alvo	350	400	450	550	600	800
				Mín.	350					
TPVA 38°C / 90%UR		ASTM F 1249	g H ₂ O / (m ² .dia)	Alvo	≤ 0,6	≤ 0,6	≤ 0,5	≤ 0,5	≤ 0,5	≤ 0,4
TPO ₂ 23°C / 0%UR		ASTM D 3985	cm ³ O ₂ / (m ² .dia)	Alvo	≤ 150	≤ 150	≤ 130	≤ 110	≤ 110	≤ 100

Obs.: Os valores acima estabelecidos foram elaborados e são validados baseando-se em análises realizadas na Limer-Cart e/ou fabricante, segundo métodos específicos não podemos nos responsabilizar por resultados obtidos em condições distintas às dos nossos laboratórios.

É recomendado o uso dos filmes metalizados no processo de conversão em um prazo máximo de dois meses a contar da data de faturamento, visando minimizar o risco de perda de integridade da camada de metal depositada na superfície do filme, e prejuízos as propriedades de barreira. De modo recomendamos a aplicação de primer de ancoragem ou tratamento corona, sobre a face metalizada antes de imprimir ou laminar com outro substrato.

ASPECTOS VISUAIS

Aspectos	Descrição
LARGURA	+/- 2mm da largura nominal
DIÂMETRO EXTERNO	-30mm do diâmetro nominal ou +20mm do diâmetro nominal
DIÂMETRO INTERNO DO NÚCLEO	Alvo: 153 ou 77 mm Tolerância: de +/- 1mm
NÚMERO DE EMENDAS NA BOBINA	Max. 2
PERCENTUAL DE EMENDAS NO PEDIDO	Max. 30%

EMBALAGEM

Etiqueta de Identificação de Pallet		
Logotipo do Fornecedor	Data da embalagem do pallet	Diâmetro externo nominal em mm
Código do Produto	Nome do cliente	Quantidade de bobinas
Número do Pedido	Número da ordem produção	Peso bruto em kg
Data de Validade	Largura da bobina em mm	Peso líquido em kg

Etiqueta de Identificação de Bobinas		
Logotipo do Fornecedor	Largura da bobina em mm	Diâmetro externo nominal em mm
Código do Produto	Nome do cliente	Diâmetro interno nominal em mm
Número da Bobina	Número da ordem produção	Peso bruto em kg
Data de Validade	Cidade/estado cliente	Peso líquido em kg