


**DESCRIÇÃO DO PRODUTO**

Filme Polipropileno Biorientado, metalizado, com média barreira, com tratamento superficial na face não metalizada para impressão e/ou laminação.

**CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS**

- Tratamento superficial na face não metalizada.
- Média barreira ao vapor d'água e gases.
- Ótima barreira a luz
- Excelente performance em máquinas de envase horizontal e vertical.

**APLICAÇÕES**

Substituição de substratos como poliéster em estrutura tri-laminadas, indicado para embalagens de biscoito, suco em pó, chocolates, ovos de páscoa e sorvete. Face metalizada não deve entrar em contato direto com alimentos. Espessuras maiores, também são indicados para rótulos e etiquetas autoadesivas.

**VALORES TÍPICOS**

Propriedades	Metodologia	Unidad.	Range	M.17.D	M.20.D	M.25.D	M.30.D	M.50.D
Espessura	DIN 53370	µm	Alvo	17,0	20,0	25,0	30,0	50,0
			Mín.	16,2	19,0	23,8	28,5	47,5
			Máx.	17,9	21,0	26,3	31,5	52,5
Gramatura	ASTM D 4321	g/m <sup>2</sup>	Alvo	15,4	18,1	22,6	27,2	45,3
			Mín.	14,6	17,2	21,5	25,8	43,0
			Máx.	16,2	19,0	23,8	28,5	47,5
Rendimento	ASTM D 4321	m <sup>2</sup> /Kg	Alvo	65,0	55,2	44,2	36,8	22,1
			Mín.	61,9	52,6	42,1	35,1	21,0
			Máx.	68,4	58,2	46,5	38,8	23,3
Tensão Superficial	T ASTM D 2578	dinas/cm	Alvo	≥ 38				
Coeficiente de Fricção	NT ASTM D 1894	-	Alvo	0,42				
			Mín.	0,20				
			Máx.	0,52				
Densidade Óptica	-	%	Alvo	2,2				
Resistência à Tração	DM DT	ASTM D 882	N/mm <sup>2</sup>	Alvo	155			
	300							
Alongamento na Ruptura	DM	%	Alvo	190				

	DT	ASTM D 882			50				
Encolhimento Térmico	DM	ASTM D 1204	%	Alvo	4,0				
	DT				1,5				
Faixa de Selagem	NT	ASTM F 88	°C	Alvo	Não Aplicável				
Força de Selagem	NT	ASTM F 88	g/25 mm	Alvo	Não Aplicável				
				Mín.	Não Aplicável				
TPVA 38°C / 90%UR		ASTM F 1249	g H <sub>2</sub> O/ (m <sup>2</sup> .dia)	Alvo	≤ 0,5	≤ 0,5	≤ 0,5	≤ 0,5	≤ 0,4
TPO <sub>2</sub>  23°C / 0%UR		ASTM D 3985	cm <sup>3</sup> O <sub>2</sub> / (m <sup>2</sup> .dia)	Alvo	≤ 100	≤ 100	≤ 100	≤ 100	≤ 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 quinze dias a contar da data de fat uramento, 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