


**DESCRIÇÃO DO PRODUTO**

Filme Polipropileno Biorientado, numa face opaco branco (pérola), alto brilho, termosselável, e em face oposta metalizado, para impressão e/ou laminação.

**CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS**

- Termosselável na face não metalizada a partir de 105 °C.
- Superfície metalizada indicada para impressa e/ou laminação.
- Filme cavitado metalizado com altíssima opacidade.
- Excelente performance em rotuladeiras de alta velocidade.

**APLICAÇÕES**

Rótulos contínuos, laminados ou monocamadas.

**VALORES TÍPICOS**

Propriedades	Metodologia	Unidad.	Range	MW.22.E	MW.26.E
Espessura	DIN 53370	µm	<b>Alvo</b>	<b>29,3</b>	<b>34,7</b>
			Mín.	27,9	32,9
			Máx.	30,8	36,4
Gramatura	ASTM D 4321	g/m <sup>2</sup>	<b>Alvo</b>	<b>22,0</b>	<b>26,0</b>
			Mín.	20,9	24,7
			Máx.	23,1	27,3
Rendimento	ASTM D 4321	m <sup>2</sup> /Kg	<b>Alvo</b>	<b>45,5</b>	<b>38,5</b>
			Mín.	43,3	36,6
			Máx.	47,8	40,5
Tensão Superficial	T ASTM D 2578	dinas/cm	<b>Alvo</b>	<b>N.A.</b>	
Coeficiente de Fricção	NT ASTM D 1894	-	<b>Alvo</b>	<b>0,30</b>	
			Mín.	0,20	
			Máx.	0,40	
Densidade Ótica		%	<b>Alvo</b>	<b>≥ 2,0</b>	
Resistência à Tração	DM ASTM D 882	N/mm <sup>2</sup>	<b>Alvo</b>	<b>80</b>	
	DT			<b>140</b>	
Alongamento na Ruptura	DM	%	<b>Alvo</b>	<b>120</b>	

	DT	ASTM D 882			<b>40</b>	
Encolhimento Térmico	DM	ASTM D 1204	%	<b>Alvo</b>	<b>3</b>	
	DT				<b>1</b>	
Faixa de Selagem	NT	ASTM F 88	°C	<b>Alvo</b>	<b>105 - 135</b>	
Força de Selagem	NT	ASTM F 88	g/25 mm	<b>Alvo</b>	<b>500</b>	<b>600</b>
				Min.	<b>350</b>	
TPVA 38°C / 90%UR		ASTM F 1249	g H <sub>2</sub> O/ (m <sup>2</sup> .dia)	<b>Alvo</b>	<b>≤ 2,5</b>	<b>≤ 2,2</b>
TPO <sub>2</sub>  23°C / 0%UR		ASTM D 3985	cm <sup>3</sup> O <sub>2</sub> / (m <sup>2</sup> .dia)	<b>Alvo</b>	<b>≤ 260</b>	<b>≤ 230</b>

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