


DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Filme Polipropileno Biorientado, mate (fosco), alto brilho, não termosselável, com tratamento superficial em ambas as faces, para impressão e/ou laminação.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS

- Aparência mate na face interna, com aspecto acetinado.
- Filme não termosselável.
- Tratamento superficial lado externo para impressão e/ou laminação.
- Excelente performance em máquinas de envase horizontal e vertical.

APLICAÇÕES

Embalagens impressa e laminadas para *snacks*, biscoitos, confeitos, massas, sorvetes, chocolates, cereais, *pet food*, decorativas, higiene e limpeza, entre outros.

VALORES TÍPICOS

Propriedades	Metodologia	Unidad.	Range	TO.20.D
Espessura	DIN 53370	µm	Alvo	20,0
			Mín.	19,0
			Máx.	21,0
Gramatura	ASTM D 4321	g/m ²	Alvo	17,4
			Mín.	16,5
			Máx.	18,3
Rendimento	ASTM D 4321	m ² /Kg	Alvo	57,5
			Mín.	54,7
			Máx.	60,5
Tensão Superficial	T ASTM D 2578	dinas/cm	Alvo	≥ 38
Coeficiente de Fricção	NT ASTM D 1894	-	Alvo	0,40
			Mín.	0,25
			Máx.	0,50
Haze	ASTM D 1003	%	Alvo	70
Brilho (45°)	NT ASTM D 2457	u.b.	Alvo	10
Resistência à Tração	DM ASTM D 882	N/mm ²	Alvo	140
	DT			240

Alongamento na Ruptura	DM	ASTM D 882	%	Alvo	200
	DT				50
Encolhimento Térmico	DM	ASTM D 1204	%	Alvo	≤ 3
	DT				≤ 1
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.	
TPVA 38°C / 90%UR		ASTM F 1249	g H ₂ O / (m ² .dia)	Alvo	≤ 8,5
TPO ₂ 23°C / 0%UR		ASTM D 3985	cm ³ O ₂ / (m ² .dia)	Alvo	≤ 3100

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 mate bitratado no processo de conversão em um prazo máximo de quinze dias a contar da data de faturamento, visando minimizar o risco de perda de integridade da superfície tratada do filme. 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

