

Carta Riciclabile

CARTA 80gr / PE EVOH PE 40μ

Descrizione materiale

Materiale riciclabile nella carta, certificato Aticelca, realizzato con uno strato di carta predominante rispetto allo strato plastico interno. Dotato di barriera all'ossigeno e all'umidità.

Ideale per

Prodotti alimentari che non hanno bisogno di protezione da luce e calore, ma anche abbigliamento ed accessori, oggettistica, tabacco o canapa, oggettistica per animali, o semplicemente se vuoi ottenere un effetto più naturale.

Vantaggi

Texture naturale, piacevole al tatto, protegge dall'umidità, mantiene gli aromi, garantisce una buona shelf life, riciclabile nella carta

STRUTTURA DEL MATERIALE



Film carta accoppiato riciclabile
n. 2 Strati con barriera

- 1 **CARTA BIANCA**
Strato esterno
Livello esterno che protegge l'inchiostro e le barriere, assicurando alta resistenza
- 2 **EVOH**
Barriera intermedia
Barriera all'ossigeno per prolungare la shelf life del prodotto
- 3 **PE**
Strato interno saldante

CARATTERISTICHE FISICO / CHIMICHE

UNITA' DI MISURA

METODO DI PROVA

CARTA BIANCA

PE EVOH PE

Spessore nominale	my	ASTM E 252	-	40
Tolleranza spessore nominale	%	ASTM E 252	-	10
Spessore totale	my	ASTM E 252	-	-
Tolleranza spessore totale	%	ASTM E 252	-	-
Densità	g / cm3	ISO 1183	-	0,927 ± 0,002
Peso al metro quadro	g / m2	Giflex n° 1	80 ± 0,1	37,08 ± 0,2
Grammatura totale	g / m2	Giflex n° 1	-	~117,08 ± 10%
Resistenza a Trazione	N x mm2	UNI EN ISO 527	-	21 ± 4
Allungamento	%	UNI EN ISO 527	-	440 ± 60
Ritiro termico max	%	ASTM D 2732	-	-
Coefficiente di attrito max	-	ASTM D 1894	-	0,30
Coefficiente di attrito accoppiato int/int	-	ASTM D 1894	0,30 ± 0,03	-
Tensione superficiale	dyne / cm	ASTM D 2578	-	> 36
Temperatura saldatura minima	°C	ASTM F 88	-	≥ 135
Resistenza saldatura	N/ 15 mm	ASTM F 88	-	3,0 ± 0,5
Trattamento	n.a.	n.a.	-	EVOH
Permeabilità O2 accoppiato	23°C 0% rh - cm3 / m2 day bar	ASTM D 3985	0,8	-
Permeabilità W.V.T.R.* accoppiato	38°C 90% rh - g / m2 day	ASTM F 1249	7,2	-

Contiene circa gr 1,9 di adesivo

n.a. non applicabile

PRECISAZIONI FINALI:

Le informazioni contenute in questa pubblicazione sono esatte ed accurate al meglio della nostra attuale conoscenza. Tutti i materiali utilizzati per la produzione di questo film sono conformi alla legge Italiana e alle normative Europee riguardanti l'impiego a contatto con alimenti. Si dichiara che per la produzione non vengono utilizzati materiali di scarto e/o post consumer. Questo film deve essere conservato lontano dalla luce diretta ed a una temperatura inferiore ai 25 °C, dovrà essere utilizzato entro 6 mesi dalla data di produzione. Dopo tale periodo e/o l'inosservanza dei requisiti di conservazione, decadranno le prestazioni sopra riportate nonché le conformità dichiarate.

LIMITAZIONE D'IMPIEGO: NO RISCALDAMENTO IN MICROONDE, NON PASTORIZZAZIONE A TEMPERATURA >87°C, NO SURGELAZIONE A TEMPERATURA < -25°C

LEGENDA:

ASTM E 252: metodo di prova per la valutazione dello spessore del film tramite la grammatura ISO 1183: metodo di prova per la determinazione delle densità di materie plastiche
UNI EN ISO 527-1 e -3: metodo per la determinazione delle caratteristiche a trazione parte generale e film e lastre
ASTM D 2732: metodo di prova per il ritiro termico lineare di film e fogli
ASTM D 1894: Metodo di prova per la misura del coefficiente d'attrito di film plastici e fogli
ASTM D 2578: Metodo di prova per la misura superficiale o bagnabilità di film poliolefinici
ASTM F 88: Metodo di prova per la resistenza delle saldature di film plastici flessibili
ASTM D 3985: Metodo di prova per la velocità di trasmissione dell'ossigeno attraverso i film plastici
ASTM F 1249: Metodo di prova per la velocità di trasmissione di vapore acqueo attraverso film plastici
W.V.T.R.*: water vapor transmission rate (velocità trasmissione vapore acqueo)