

Lucido

PET 12μ / PE EVOH PE BL 90μ

Descrizione materiale

Materiale dall'effetto brillante e coprente con finitura bianca lucida. Dotato di barriera all'ossigeno (EVOH), mantiene gli aromi e protegge dall'umidità.

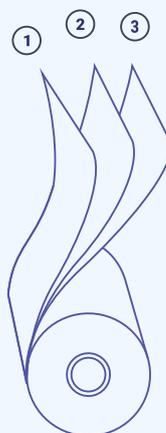
Ideale per

Prodotti alimentari (come pasta, biscotti e snack, caramelle, cereali, prodotti granulari e solubili) che non hanno bisogno di protezione da luce e calore, ma anche abbigliamento ed accessori, oggettistica, tabacco o canapa, oggettistica per animali, etc.

Vantaggi

Elevata brillantezza, protegge dall'umidità, mantiene gli aromi, garantisce una buona shelf life.

STRUTTURA DEL MATERIALE



Film bianco lucido accoppiato
n. 2 Strati con barriera

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

CARATTERISTICHE FISICO / CHIMICHE

UNITA' DI MISURA

METODO DI PROVA

PET

PE EVOH PE BL

Spessore nominale	my	ASTM E 252	12	90
Tolleranza spessore nominale	%	ASTM E 252	4	8
Spessore totale	my	ASTM E 252	102	
Tolleranza spessore totale	%	ASTM E 252	6	
Densità	g / cm ³	ISO 1183	~ 1,4	~ 0,92
Peso al metro quadro	g / m ²	Giflex n° 1	~ 16,8	~ 82,8
Grammatura totale	g / m ²	Giflex n° 1		~ 99,6
Resistenza a Trazione	N x mm ²	UNI EN ISO 527	> 210	> 20
Allungamento	%	UNI EN ISO 527	> 50	> 250
Ritiro termico max	%	ASTM D 2732	2	-
Coefficiente di attrito max	-	ASTM D 1894	0,6	0,25
Coefficiente di attrito accoppiato int/int	-	ASTM D 1894	DA 0,20 A 0,30	
Tensione superficiale	dyne / cm	ASTM D 2578	52	> 38
Temperatura saldatura minima	°C	ASTM F 88	-	130
Resistenza saldatura	N/ 15 mm	ASTM F 88	-	3,0
Trattamento	n.a.	n.a.	Corona	EvoH pe BL
Permeabilità O ₂ accoppiato	23°C 0% rh - cm ³ / m ² day bar	ASTM D 3985		~ 4,45
Permeabilità W.V.T.R.* accoppiato	38°C 90% rh - g / m ² day	ASTM F 1249		0,43 - 0,89

Contiene circa gr 1,9 di adesivo poliuretano bicomponente e circa gr 1,5 di inchiostro

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)