

Metallizzato

PET 12 μ / ALU 9 μ / PE 70 μ

Descrizione materiale

Materiale utilizzabile per creare effetto metallizzato sull'intera superficie della busta o su alcune porzioni. Dotato di elevata barriera a luce, calore ed ossigeno (alluminio), risulta più rigido rispetto ai materiali duplici.

Ideale per

Prodotti alimentari che hanno bisogno di protezione da luce e calore, come caffè, solubili, snack contenenti cioccolato, etc. o semplicemente se vuoi ottenere un effetto distintivo, simulando la stampa delle lamine.

Vantaggi

Elevata brillantezza, protegge dall'umidità, mantiene gli aromi e prolunga la shelf life del prodotto

STRUTTURA DEL MATERIALE



Film lucido accoppiato alluminio
n. 3 Strati con barriera

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

CARATTERISTICHE FISICO / CHIMICHE

UNITA' DI MISURA

METODO DI PROVA

PET

ALU

PE

Spessore nominale	my	ASTM E 252	12	9	70
Tolleranza spessore nominale	%	ASTM E 252	2	2	8
Spessore totale	my	ASTM E 252		~ 91	
Densità	g / cm ³	ISO 1183	1,4	2,71	0,92
Peso al metro quadro	g / m ²	Giflex n° 1	16,8	24,39	64,4
Grammatura totale	g / m ²	Giflex n° 1		~105,59 ± 10%	
Resistenza a Trazione	N x mm ²	UNI EN ISO 527	210	140	37
Allungamento	%	UNI EN ISO 527	90	1	440
Ritiro termico max	%	ASTM D 2732	-	1	-
Coefficiente di attrito max	-	ASTM D 1894	0,60	0,50	0,22
Coefficiente di attrito accoppiato int/int	-	ASTM D 1894		~0,20	
Tensione superficiale	dyne / cm	ASTM D 2578	52	40	> 38
Temperatura saldatura minima	°C	ASTM F 88	-	-	~ 130
Resistenza saldatura	N/ 15 mm	ASTM F 88	-	-	3
Trattamento	n.a.	n.a.	Corona	-	-
Permeabilità O ₂ accoppiato	23°C 0% rh - cm ³ / m ² day bar	ASTM D 3985		< 0,05	
Permeabilità W.V.T.R.* accoppiato	38°C 90% rh - g / m ² day	ASTM F 1249		< 0,05	

Contiene circa gr 1,9 di adesivo poliuretano bicomponente e circa gr 1,8 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)