

Nylon

PET 12 μ / ALU 9 μ / NYLON 15 μ / PE 80 μ

Descrizione materiale

Materiale multistrato ad elevata protezione e resistenza, dotato di elevata barriera a luce, calore ed ossigeno. Risulta più resistente alle sollecitazioni meccaniche e permette di realizzare dettagli metallizzati.

Ideale per

Prodotti alimentari che hanno bisogno di protezione da luce e calore, come caffè, solubili, snack contenenti cioccolato, etc.

Raccomandato per il confezionamento di farine e polveri grazie alla resistenza del materiale.

Vantaggi

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

STRUTTURA DEL MATERIALE

Film lucido accoppiato alluminio e nylon
n. 4 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** **NYLON**
Strato intermedio rinforzante
- 4** **PE**
Strato interno saldante

CARATTERISTICHE FISICO / CHIMICHE

UNITA' DI MISURA

PET

ALU

NYLON

PE

Spessore nominale	my	12	9	15	80
Spessore nominale totale	my		~ 116		
Tolleranza spessore totale	%		10		
Densità	g / cm ³	1,4	2,71	1,15	0,92
Peso al metro quadro	g.m ²	16,80	24,39	17,25	73,60
Grammatura totale	g.m ²		~ 132,04 ± 10%		
Resistenza a Trazione	N.mm ²	210	140	210	25
Allungamento	%	90	1	120	635
Restringimento max.	%	2	1	1,5	-
Coefficiente di attrito max	-	0,6	0,5	0,5	0,20
Coefficiente di attrito totale	-		0,20		
Tensione superficiale	dyne / cm	54	40	54	42
Temperatura saldatura minima	°C	-	-	-	~ 110
Resistenza saldatura	N/ 15 mm	-	4	4	3
Trattamento	n.a.	Corona	-	Bx	Saldante
Permeabilità O ₂ accoppiato	23°C 0% rh - cm ³ / m ² day bar		ASTM D 3985: < 0,01		
Permeabilità W.V.T.R.* accoppiato	38°C 90% rh - g / m ² day		ASTM F 1249: < 0,01		

Contiene: circa gr. 5.7 di adesivo poliuretano bi componente + 1,5 gr inchiostro di stampa

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 >100°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)