

### Lucido Trasparente

PET 12μ / PE EVOH PE 90μ

#### Descrizione materiale

Materiale ad elevata trasparenza che permette di realizzare finestre per rendere visibile il contenuto della confezione. Dotato di barriera all'ossigeno (EVOH), mantiene gli aromi e protegge dall'umidità.

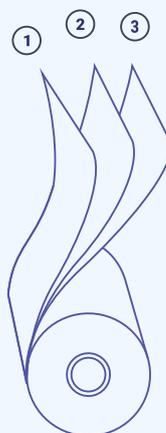
#### Ideale per

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

### STRUTTURA DEL MATERIALE



Film trasparente 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

Spessore nominale	my	ASTM E 252	12	90
Tolleranza spessore nominale	%	ASTM E 252	4	7
Spessore totale	my	ASTM E 252	102	
Tolleranza spessore totale	%	ASTM E 252	8	
Densità	g / cm <sup>3</sup>	ISO 1183	1,4	0,92
Peso al metro quadro	g / m <sup>2</sup>	Giflex n° 1	16,8	82,8
Grammatura totale	g / m <sup>2</sup>	Giflex n° 1	99,6	
Resistenza a Trazione	N x mm <sup>2</sup>	UNI EN ISO 527	210	20
Allungamento	%	UNI EN ISO 527	90	> 260
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	0,22	
Tensione ruperficiale	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	Barriera af
Permeabilità O2 accoppiato	23°C 0% rh - cm <sup>3</sup> / m <sup>2</sup> day bar	ASTM D 3985		< 2
Permeabilità W.V.T.R.* accoppiato	38°C 90% rh - g / m <sup>2</sup> day	ASTM F 1249		< 3,5

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)