

HOJA DE DATOS TÉCNICOS



REVISION 6-10JUN25

PFFCJ -

Película BOPP transparente
Biodegradable Bajo Estandar ASTM D-6954
Sellable por ambos lados

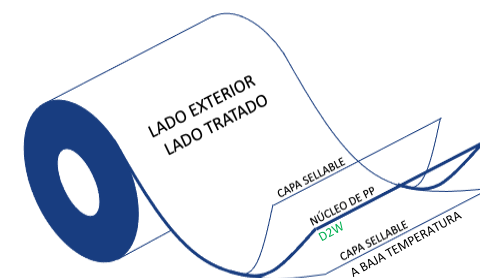
PROPIEDADES		UNIDADES	MÉTODO	VALORES TÍPICOS
PROPIEDADES FÍSICAS				
ESPESOR ESTIMADO		Micras	ASTM D 6988	15
PESO UNITARIO		g/m2	ASTM D 4321	13.66
RENDIMIENTO		m2/kg	ASTM D 4321	73.22
PROCESABILIDAD				
TENSIÓN SUPERFICIAL		Dinas/cm	ASTM D 2578	≥ 38
COF. CINÉTICO LNT / LNT		-----	ASTM D 1894	0.16
TEMPERATURA DE INICIO DE SELLO (2Nw.) @ (0.5 s, 60 Psi/15 mm) LNT/LT		°C	ASTM F 88-85	114
				125
PROPIEDADES ÓPTICAS				
OPACIDAD		%	ASTM D 1003	1.7
BRILLO (45º) Lado Brillo LT		%	ASTM D 2457	91
TRANSMITANCIA		%		-
PROPIEDADES MECÁNICAS				
RESISTENCIA A LA ROTURA	M. D.	N / mm2	ASTM D 882	149.52
	T. S.			249.03
ELONGACIÓN A LA ROTURA	M. D.	%	ASTM D 882	184.08
	T. S.			35.32

LT: Lado tratado LNT: Lado no tratado

USO PREVISTO: Empaque, sobre envoltura y etiquetas para industria alimenticia, farmacéutica y en general.
INOCUIDAD: Película sin daño evidente y libre de material extraño.

La película es producida con resinas que cumplen con requerimientos FDA, contenido en el código federal de regulaciones 21 CFR 177.1520 para sus aplicaciones en contacto con alimentos. Se recomienda almacenar las películas entre 5° C y 30° C de temperatura y que no exceda el 50% de humedad relativa. Considerando la naturaleza termoplástica de las películas extruidas en un proceso BOPP; las condiciones de manejo y almacenaje por un periodo excesivo de almacenamiento pueden causar variaciones en sus características originales. Films PP no se hace responsable en ningún caso de los daños generados por el mal uso de sus películas.

ESTRUCTURA:



CARACTERÍSTICAS

- ✓ Biodegradación en máximo cinco años
- ✓ Alta transparencia y brillo.
- ✓ Sellable por ambos lados.
- ✓ Tratamiento corona.
- ✓ Excelente para laminación por adhesivos.
- ✓ Muy buena adherencia para laminación e impresión.