

HOJA DE DATOS TÉCNICOS



REVISION 6-05ENE25

PFFS -

Película BOPP transparente con doble tratado

Sellable por ambos lados

| PROPIEDADES | | UNIDADES | MÉTODO | VALORES TÍPICOS | | | | | | |
|-----------------------------------------------------------------------|-------|----------|--------------|-----------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| PROPIEDADES FÍSICAS | | | | | | | | | | |
| ESPESOR ESTIMADO | | Micras | ASTM D 6988 | 12 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 50 |
| PESO UNITARIO | | g/m2 | ASTM D 4321 | 10.92 | 13.66 | 18.11 | 22.67 | 27.24 | 31.85 | 46.08 |
| RENDIMIENTO | | m2/kg | ASTM D 4321 | 91.62 | 73.23 | 55.21 | 44.12 | 36.71 | 31.4 | 21.7 |
| PROCESABILIDAD | | | | | | | | | | |
| TENSIÓN SUPERFICIAL | Ext | Dinas/cm | ASTM D 2578 | ≥ 38 | | | | | | |
| | Int | Dinas/cm | ASTM D 2578 | ≥ 36 | | | | | | |
| COF. CINÉTICO Int / Int | | ----- | ASTM D 1894 | 0.19 | 0.19 | 0.19 | 0.19 | 0.19 | 0.18 | 0.18 |
| TEMPERATURA DE INICIO DE SELLO (2Nw.) @ (0.5 s, 60 Psi/15 mm) Ext/Int | | °C | ASTM F 88-85 | 120 | | 118 | | | | |
| | | | | 125 | | | | | | |
| PROPIEDADES ÓPTICAS | | | | | | | | | | |
| OPACIDAD | | % | ASTM D 1003 | 1.5 | 1.7 | 1.9 | 1.9 | 2.2 | 2.5 | 2.5 |
| BRILLO (45°) Lado Brillo Ext | | % | ASTM D 2457 | 90 | 90 | 90 | 89 | 87 | 87 | 87 |
| TRANSMITANCIA | | % | | | | | | | | |
| PROPIEDADES MECÁNICAS | | | | | | | | | | |
| RESISTENCIA A LA ROTURA | M. D. | N / mm2 | ASTM D 882 | 151.65 | 135.51 | 150.97 | 146.01 | 145.52 | 140.95 | 124.06 |
| | T. S. | | | 233.82 | 247.84 | 259.61 | 263.18 | 271.46 | 268.43 | 265.42 |
| ELONGACIÓN A LA ROTURA | M. D. | % | ASTM D 882 | 171.19 | 175.5 | 197.99 | 189.53 | 202.56 | 204.37 | 235.71 |
| | T. S. | | | 39.54 | 30.79 | 37.71 | 37.39 | 41.3 | 45.43 | 49.88 |

Ext: Lado exterior

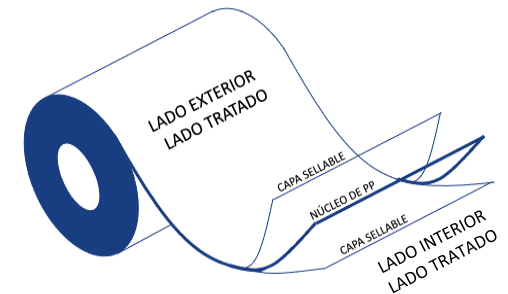
Int: Lado interior

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

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