

HOJA DE DATOS TÉCNICOS

REVISION 5-10ENE25

PFFX -

Película BOPP transparente
con COF modificado para empaque LT

PROPIEDADES		UNIDADES	MÉTODO	VALORES TÍPICOS	
PROPIEDADES FÍSICAS					
ESPESOR ESTIMADO		Micras	ASTM D 6988	18	
PESO UNITARIO		g/m ²	ASTM D 4321	16.9	
RENDIMIENTO		m ² /kg	ASTM D 4321	59.19	
PROCESABILIDAD					
TENSIÓN SUPERFICIAL		Dinas/cm	ASTM D 2578	≥ 38	
COF. CINÉTICO	LNT / LNT	LT/LT	-----	0.224	0.139
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	3.1	
BRILLO (45°)	Lado Brillo	LT	ASTM D 2457	86.4	
TRANSMITANCIA		%		-	
PROPIEDADES MECÁNICAS					
RESISTENCIA A LA ROTURA	M. D.	N / mm ²	ASTM D 882	118.32	
	T. S.			224.91	
ELONGACIÓN A LA ROTURA	M. D.	%	ASTM D 882	246.56	
	T. S.			37.28	

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

- ✓ Sellable por el lado ambos lados
- ✓ Tratamiento corona.
- ✓ Excelente para laminación por adhesivos.
- ✓ Muy buena adherencia para laminación e impresión.
- ✓ Coeficiente de fricción modificado para empaque del Lado Tratado