

HOJA DE DATOS TÉCNICOS



REVISION 6-20ENE25

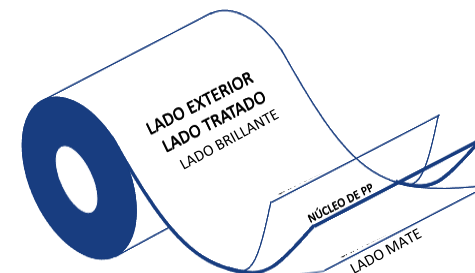
PX -

Película BOPP

con apariencia Mate sin Sello

PROPIEDADES		UNIDADES	MÉTODO	VALORES TÍPICOS	
PROPIEDADES FÍSICAS					
ESPESOR ESTIMADO		Micras	ASTM D 6988	20	30
PESO UNITARIO		g/m2	ASTM D 4321	17.5	24.98
RENDIMIENTO		m2/kg	ASTM D 4321	57.16	40.03
PROCESABILIDAD					
TENSIÓN SUPERFICIAL		Dinas/cm	ASTM D 2578	≥ 38	
COF. CINÉTICO	LM / LM	-----	ASTM D 1894	0.281	0.42
TEMPERATURA DE INICIO DE SELLO (2Nw.) @ (0.5 s, 60 Psi/15 mm) LM/LT		°C	ASTM F 88-85	-	
				-	
PROPIEDADES ÓPTICAS					
OPACIDAD		%	ASTM D 1003	78.35	79.82
BRILLO (45°)	Lado Brillo LT Lado Mate LNT	%	ASTM D 2457	53.7 8.9	53.2 8.4
TRANSMITANCIA		%		93.56	93.97
PROPIEDADES MECÁNICAS					
RESISTENCIA A LA TENSIÓN	M. D.	N / mm2	ASTM D 882	120.35	113.6
	T. S.			219.98	230.61
ELONGACIÓN A LA ROTURA	M. D.	%	ASTM D 882	184.99	190.12
	T. S.			36.75	44.95

ESTRUCTURA:



CARACTERÍSTICAS

- ✓ Excelentes propiedades ópticas por el lado mate
- ✓ Película sin Sello
- ✓ Tratamiento corona.
- ✓ Excelente para laminación por adhesivos.
- ✓ Muy buena adherencia para laminación e impresión.

LT: LADO TRATADO

LM: LADO MATE

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 período 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.