

# HOJA DE DATOS TÉCNICOS



REVISION 5-25ENE25

\*PRELIMINAR PARA 15 MICRAS

## PXFFD -

Película BOPP

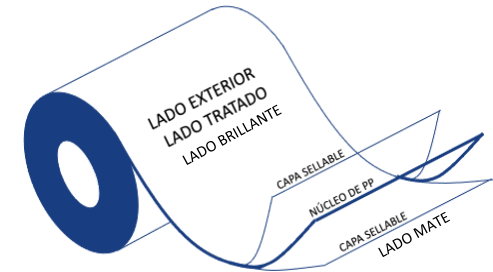
con apariencia Mate sellable a baja temperatura

PROPIEDADES		UNIDADES	MÉTODO	VALORES TÍPICOS	
PROPIEDADES FÍSICAS					
ESPESOR ESTIMADO		Micras	ASTM D 6988	15	20
PESO UNITARIO		g/m2	ASTM D 4321	12.9	17.2
RENDIMIENTO		m2/kg	ASTM D 4321	77.5	58.14
PROCESABILIDAD					
TENSIÓN SUPERFICIAL		Dinas/cm	ASTM D 2578	≥ 38	
COF. CINÉTICO	LNT / LNT	-----	ASTM D 1894	0.34	0.34
TEMPERATURA DE INICIO DE SELLO (2Nw.) @ (0.5 s, 60 Psi/15 mm) LNT/LT		°C	ASTM F 88-85	112	
				125	
PROPIEDADES ÓPTICAS					
OPACIDAD		%	ASTM D 1003	77.4	77.4
BRILLO (45°)	Lado Brillo LT	%	ASTM D 2457	51 8.8	51 8.8
TRANSMITANCIA		%		-	-
PROPIEDADES MECÁNICAS					
RESISTENCIA A LA ROTURA	M. D.	N / mm2	ASTM D 882	130.73	130.73
	T. S.			209.95	209.95
ELONGACIÓN A LA ROTURA	M. D.	%	ASTM D 882	199.11	199.11
	T. S.			37.05	37.05

LT: Lado tratado

LNT: Lado Mate

### ESTRUCTURA:



### CARACTERÍSTICAS

- ✓ Excelentes propiedades ópticas por el lado mate
- ✓ Sellable por ambos lados
- ✓ Tratamiento corona.
- ✓ Excelente para laminación por adhesivos.
- ✓ Muy buena adherencia para laminación e impresión.

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.