

# HOJA DE DATOS TÉCNICOS

\*PRELIMINAR PARA 15 MICRAS

## PXFFD -

Película BOPP

con apariencia Mate sellable a baja temperartura

PROPIEDADES		UNIDADES	MÉTODO	VALORES TÍPICOS	
<b>PROPIEDADES FÍSICAS</b>					
ESPESOR ESTIMADO	Micras	ASTM D 6988		15	20
PESO UNITARIO	g/m <sup>2</sup>	ASTM D 4321		12.9	17.2
RENDIMIENTO	m <sup>2</sup> /kg	ASTM D 4321		77.5	58.14
<b>PROCESABILIDAD</b>					
TENSIÓN SUPERFICIAL	Dinas/cm	ASTM D 2578		$\geq 38$	
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
<b>PROPIEDADES ÓPTICAS</b>					
OPACIDAD	%	ASTM D 1003		77.4	77.4
BRILLO (45°) Lado Brillo LT	%	ASTM D 2457		51	8.8
TRANSMITANCIA	%			-	-
<b>PROPIEDADES MECÁNICAS</b>					
RESISTENCIA A LA ROTURA	M. D.	N / mm <sup>2</sup>	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

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 naturalez 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

- ✓ 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.