

HOJA DE DATOS TÉCNICOS



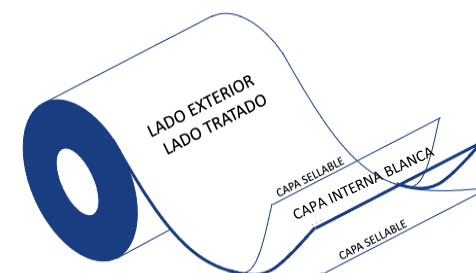
REVISION 5-05ENE25

PZFF -

Película BOPP pigmentada blanca cavitada
sellable por ambos lados

PROPIEDADES		UNIDADES	MÉTODO	VALORES TÍPICOS	
PROPIEDADES FÍSICAS					
ESPESOR ESTIMADO		Micras	ASTM D 6989	25	35
PESO UNITARIO		g/m2	ASTM D 4321	17.14	24.5
RENDIMIENTO		m2/kg	ASTM D 4321	58.34	40.82
PROCESABILIDAD					
TENSIÓN SUPERFICIAL		Dinas/cm	ASTM D 2578	≥ 38	
COF. CINÉTICO	LNT / LNT	-----	ASTM D 1894	0.18	0.28
TEMPERATURA DE INICIO DE SELLO (2Nw.) @ (0.5 s, 60 Psi/15 mm) LNT/LT		°C	ASTM F 88-85	125	
				114	
PROPIEDADES ÓPTICAS					
OPACIDAD		%	ASTM D 1003	97.7	98.47
BRILLO (45°) Lado Brillo LT		%	ASTM F 2457	64.38	50
TRANSMITANCIA		%		27.77	18.1
PROPIEDADES MECÁNICAS					
RESISTENCIA A LA TENSIÓN	M. D.	N / mm2	ASTM D 882	78.5	77.98
	T. S.			118.84	125.29
ELONGACIÓN A LA ROTURA	M. D.	%	ASTM D 882	145.09	168.93
	T. S.			27.99	26.75

ESTRUCTURA:



CARACTERÍSTICAS

- ✓ Alto rendimiento y baja densidad específica
- ✓ Película con tratamiento exterior
- ✓ Sellable por ambos lados.
- ✓ Excelente fuerza de adherencia para impresión y laminación
- ✓ Excelente procesabilidad

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.