

HOJA DE DATOS TÉCNICOS



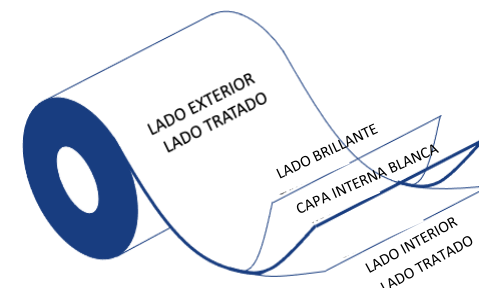
REVISION 6-10ENE25

SP-WLS - 2T

Película BOPP pigmentada blanca cavitada
para etiqueta monocapa o laminación 2 lados tratados

PROPIEDADES			UNIDADES	MÉTODO	VALORES TÍPICOS	
PROPIEDADES FÍSICAS						
ESPESOR ESTIMADO			Micras	ASTM D 6988	38	
PESO UNITARIO			g/m2	ASTM D 4321	25.41	
RENDIMIENTO			m2/kg	ASTM D 4321	39.36	
PROCESABILIDAD						
TENSIÓN SUPERFICIAL			Dinas/cm	ASTM D 2578	≥ 38	
COF. CINÉTICO	LNT / LNT	LT/LT	-----	ASTM D 1894	0.373	0.272
TEMPERATURA DE INICIO DE SELLO (2Nw.) @ (0.5 s, 60 Psi/15 mm) LNT/LT			°C	ASTM F 88-85	-	
					-	
PROPIEDADES ÓPTICAS						
OPACIDAD			%	ASTM D 1003	98.05	
BRILLO (45°) Lado Brillo LT			%	ASTM D 2457	84.15	
TRANSMITANCIA			%	ASTM D 1003	17.96	
PROPIEDADES MECÁNICAS						
RESISTENCIA A LA ROTURA	M. D.	N / mm2	ASTM D 882	91.10		
	T. S.			138.90		
ELONGACIÓN A LA ROTURA	M. D.	%	ASTM D 882	128.64		
	T. S.			31.34		

ESTRUCTURA:



CARACTERÍSTICAS

- ✓ Alto rendimiento y baja densidad específica
- ✓ Película sin sello con tratamiento corona
- ✓ Excelente fuerza de adherencia para impresión y laminación
- ✓ Como monocapa es importante la aplicación de un barniz para proteger la impresión.
- ✓ 2 Lados tratados

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.