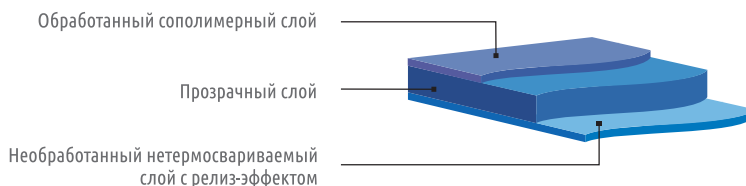


Описание

Прозрачная нетермосвариваемая БОПП пленка с релиз-эффектом для производства гибкой упаковки с рамкой клея холодной сварки



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение				
Толщина		мкм	±5%	VOTERFOLL PRO	15	20	25	30	35
Плотность		г/см ³	±10%		0,91				
Вес м ²		г/м ²	±5%		13,65	18,20	22,75	27,30	31,85
Прочность при разрыве	MD	Н/мм ² (МПа)	не менее	ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236	150		140		
	TD				250				
Относительное удлинение при разрыве	MD	%	не более		200				
	TD			70					
Кинетический коэффициент трения	необр. стор./необр. стор.	-	±0,10	ASTM D1894 ISO 8295 ГОСТ 27492	0,25				
Усадка при 120°С, 5 мин.	MD	%	не более	ASTM D1204 ISO 11501 ГОСТ 18616	5		4		
	TD				2		2		
Прочность сварного шва при 130°С, 1 бар, 1 сек.	-	Н/15 мм	не менее	ASTM F88/F88M D882 ISO 527 ГОСТ 27319	нетермосвариваемая				
Диапазон температуры сваривания	-	°С	-	VOTERFOLL PRO	нетермосвариваемая				
Мутность	-	%	не более	ASTM D1003 ISO 14782 ГОСТ 15875	2,0				
Блеск	обр. стор.	%	не менее	ASTM D2457 ISO 2813	85				
Поверхностное натяжение	обр. стор.	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	38				

MD – продольное направление; TD – поперечное направление
Кинетический коэффициент трения через 15 дней от даты производства

Основные свойства

- высокие релиз-свойства
- низкий коэффициент трения
- высокая прозрачность

Применение

- для возможности многократного открывания/закрывания упаковки
 - [Для упаковки](#)
 - на HFFS упаковочных машинах
 - с холодным (при помощи холодного клея) формированием шва
 - с холодным клеем одно- и многократного открывания
 - [Для ламинации](#)
 - с другими пленками и материалами
 - методом сольвентной или бессольвентной (экструзионной) ламинации
 - [Для печати](#)
 - высококачественной ротогравюрной и флексографической
 - с применением сольвентных красок

Хранение

- Пленку хранить на поддонах в упакованном виде в закрытом, сухом помещении, исключая попадание прямых солнечных лучей, на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов, в условиях, предотвращающих возможность повреждения упаковки.
- Перед использованием пленку необходимо выдержать в производственном помещении не менее 48 часов.
- Гарантийный срок хранения – 6 месяцев со дня изготовления.

Обработка

Гарантированный срок сохранения минимального допустимого уровня поверхностного натяжения на активированной поверхности пленки с даты изготовления, при соблюдении надлежащих условий хранения, составляет:

- для всех типов пленки (кроме металлизированной) – 6 месяцев;
- для металлизированной пленки – 3 месяца.

В целях минимизации снижения уровня обработки поверхности рекомендуется хранение пленки при температуре не выше 30°С и использование в кратчайшие сроки.

Переработка

В процессе печати и ламинации рекомендуется выполнять обновляющую коронную обработку.

Намотка

- диаметр рулона максимальный: 800 мм
- ширина полотна в рулоне от 290 до 2000 мм
- диаметр картонной шпули (внутр.): 76, 152 мм

Внимание! Указанная в настоящем документе информация имеет ознакомительный характер и содержит усредненные технические характеристики продукции ООО «VOTERFOLL PRO», определенные по результатам лабораторных тестов, проводимых в стандартных условиях производства ООО «VOTERFOLL PRO».

ООО «VOTERFOLL PRO» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «VOTERFOLL PRO».

Тестирование продукции ООО «VOTERFOLL PRO» с целью определения ее пригодности для удовлетворения конкретной цели лица, намеренного приобрести продукцию ООО «VOTERFOLL PRO», находится в зоне ответственности такого лица, которое несет ответственность за любые последствия, связанные с переработкой и использованием продукции ООО «VOTERFOLL PRO».

Настоящий документ не является офертой и его предоставление какому-либо лицу не порождает возникновения каких-либо прав и обязанностей ООО «VOTERFOLL PRO».