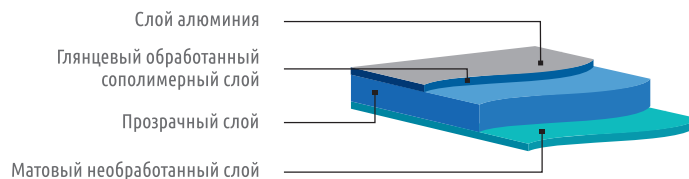


Описание

БОПП пленка металлизированная на матовой с одной стороны и глянцевой с другой стороны основе (металлизированная по глянцевой стороне), нетермосвариваемая, с активацией поверхности с одной (глянцевой) стороны, с длительным сроком сохранения активации, для ламинации и декоративной упаковки



Физическая величина	Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение		
Толщина*	мкм	±5%	ISO 4591, 4593 ГОСТ 17035	15	20	35
Плотность	г/см ³	±10%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	0,85		
Вес м ² *	г/м ²	±5%	ГОСТ 13199	12,75	17,00	29,75
Прочность при разрыве*	MD	Н/мм ² (МПа)	не менее	ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236	125	
	TD				240	
Относительное удлинение при разрыве*	MD	%	не более	ASTM D1894 ГОСТ 27492	220	
	TD				80	
Кинетический коэффициент трения**	UT / UT	-	±0,15	ASTM D1894 ГОСТ 27492	0,3	
Усадка при 120°С, 5 мин.*	MD	%	не более	ASTM D1204	4	
	TD				2	
Прочность сварного шва	-	Н/15 мм	-	ASTM F88/F88M, D882 ISO 527	нетермосвариваемая	
Минимальная температура сваривания		°С	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	нетермосвариваемая	
Поверхностное натяжение	Т	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	36	
Оптическая плотность	-	OD	не менее	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	1,8	

MD – продольное направление
TD – поперечное направление

T – обработанная сторона
UT – необработанная сторона

* показатели измеряются на БОПП пленке – основе под металлизацию
** указаны типичные значения, гарантированные только для необработанной стороны. При обработке с обеих сторон данная величина не регламентируется

Основные свойства

- длительная активация
- отличная адгезия алюминиевого покрытия
- отличные оптические свойства
- стабильный стандартный коэффициент трения

Применение

Для ламинации

- с другими пленками и материалами в дуплекс, триплекс
- методом сольвентной или бессольвентной (экструзионной) ламинации

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 минимально допустимого уровня поверхностного натяжения на активированной поверхности пленки с даты изготовления, при соблюдении надлежащих условий хранения, составляет 3 месяца
- в целях минимизации снижения уровня обработки поверхности рекомендуется хранение пленки при температуре не выше 30°С и использование в кратчайшие сроки

Переработка

- для печати по металлизированной поверхности рекомендуется применение праймера

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 «ВОТЕРФОЛЛ ПРО», определенные по результатам лабораторных тестов, проводимых в стандартных условиях производства ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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

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

Настоящий документ не является офертой и его предоставление какому-либо лицу не порождает возникновение каких-либо прав и обязанностей ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».