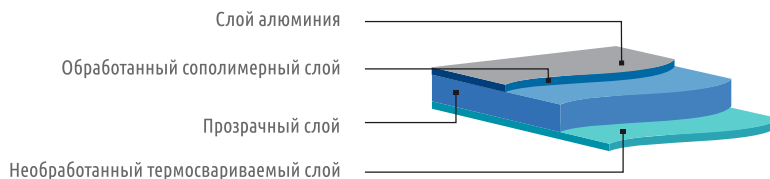


Описание

БОПП пленка металлизированная на прозрачной основе, термосвариваемая со средним порогом сваривания, с активацией с одной стороны, с длительным сроком сохранения активации, для печати, ламинации и упаковки



| Физическая величина | Ед. измер. | Допуск | Метод испытаний | Типовое значение | | | | | | | | |
|--|-------------------|---|------------------------------|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Толщина* | мкм | ±5% | ISO 4591, 4593 ГОСТ 17035 | 15 | 18 | 20 | 23 | 25 | 30 | 35 | 40 | 42 |
| Плотность | г/см ³ | ±10% | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 0,91 | | | | | | | | |
| Вес м ² * | г/м ² | ±5% | ГОСТ 13199 | 13,65 | 16,38 | 18,20 | 20,93 | 22,75 | 27,30 | 31,85 | 36,40 | 38,22 |
| Прочность при разрыве* | MD | Н/мм ² (МПа) | не менее | ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236 | 130 | | | | | | | |
| | TD | | | | 230 | | | | | | | |
| Относительное удлинение при разрыве* | MD | % | не более | ASTM D1894 ГОСТ 27492 | 220 | | | | | | | |
| | TD | | | | 80 | | | | | | | |
| Кинетический коэффициент трения** | UT / UT | - | ±0,10 | ASTM D1894 ГОСТ 27492 | 0,3 | | | | | | | |
| Усадка при 120°С, 5 мин.* | MD | % | не более | ASTM D1204 | 5 | | | | 4 | | | |
| | TD | | | | 3 | | | | 2 | | | |
| Прочность сварного шва при 115°С, 1 бар, 1 сек.* | UT / UT | Н/15 мм | не менее | ASTM F88/F88M, D882 ISO 527 | 2,0 | | | | | | | |
| Минимальная температура сваривания не менее 1 Н/15 мм при 1 бар, 1 сек.* | UT / UT | °С | - | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 105 | | | | | | | |
| Поверхностное натяжение | Т | мН/м (дин/см) | не менее | ASTM D2578 ISO 8296 | 36 | | | | | | | |
| Оптическая плотность | - | OD | не менее | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 1,8 | | | | | | | |
| WVTR-пропускаемость влаги при 38°С, 90% отн. влажность, 24 ч | | г/м ² /24 ч | не более | ASTM F1249 | 1,0 | | | | | | | |
| OTR-пропускаемость кислорода при 23°С, 0% отн. влажность, 24 ч | | см ³ /м ² /24 ч | не более | ASTM D3985 | 100 | | | | | | | |
| MD – продольное направление TD – поперечное направление | | Т – 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 | | | | | | | | |

Свойства

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

Применение

- для улучшения барьерных свойств упаковки
- для полнооборотной этикетки на бутылки
- [Для упаковки](#)
- на высокоскоростных HFFS и VFFS упаковочных машинах
- с горячим (термосваривание) и холодным (при помощи холодного клея) формированием шва
- флоу-пак
- [Для ламинации](#)
- с другими пленками и материалами в дуплекс, триплекс
- 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 минимально допустимого уровня поверхностного натяжения на активированной поверхности пленки с даты изготовления, при соблюдении надлежащих условий хранения, составляет 1 месяц
- 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 внутренний 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».

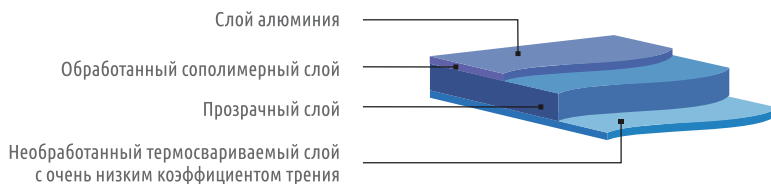
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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».

Описание

БОПП пленка металлизированная на прозрачной основе, термосвариваемая со средним порогом сваривания, с низким коэффициентом трения, с активацией с одной стороны, с длительным сроком сохранения активации, для печати, ламинации и упаковки, в случаях, требующих повышения скорости упаковки



| Физическая величина | Ед. измер. | Допуск | Метод испытаний | Типовое значение | | | | | |
|--|-------------------|---|------------------------------|--|-------|-------|-------|-------|-------|
| Толщина* | мкм | ±5% | ISO 4591, 4593 ГОСТ 17035 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 |
| Плотность | г/см ³ | ±10% | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 0,91 | | | | | |
| Вес м ² * | г/м ² | ±5% | ГОСТ 13199 | 13,65 | 18,20 | 22,75 | 27,30 | 31,85 | 36,40 |
| Прочность при разрыве* | MD | Н/мм ² (МПа) | не менее | ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236 | 130 | | | | |
| | TD | | | | 230 | | | | |
| Относительное удлинение при разрыве* | MD | % | не более | ASTM D1894 ГОСТ 27492 | 220 | | | | |
| | TD | | | | 80 | | | | |
| Кинетический коэффициент трения | UT / UT | - | ±0,10 | ASTM D1894 ГОСТ 27492 | 0,2 | | | | |
| Усадка при 120°С, 5 мин.* | MD | % | не более | ASTM D1204 | 5 | 4 | | | |
| | TD | | | | 3 | 2 | | | |
| Прочность сварного шва при 115°С, 1 бар, 1 сек.* | UT / UT | Н/15 мм | не менее | ASTM F88/F88M, D882 ISO 527 | 2,0 | | | | |
| Минимальная температура сваривания не менее 1 Н/15 мм при 1 бар, 1 сек.* | UT / UT | °С | - | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 105 | | | | |
| Поверхностное натяжение | Т | мН/м (дин/см) | не менее | ASTM D2578 ISO 8296 | 36 | | | | |
| Оптическая плотность | - | OD | не менее | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 1,8 | | | | |
| WVTR-пропускаемость влаги при 38°С, 90% отн. влажность, 24 ч | | г/м ² /24 ч | не более | ASTM F1249 | 1,0 | | | | |
| OTR-пропускаемость кислорода при 23°С, 0% отн. влажность, 24 ч | | см ³ /м ² /24 ч | не более | ASTM D3985 | 100 | | | | |
| MD – продольное направление TD – поперечное направление | | Т – обработанная сторона UT – необработанная сторона | | * показатели измеряются на БОПП пленке – основе под металлизацию | | | | | |

Свойства

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

Применение

- для улучшения барьерных свойств упаковки
- для полнооборотной этикетки на бутылки
- Для упаковки
- на высокоскоростных HFFS и VFFS упаковочных машинах
- с горячим (термосваривание) и холодным (при помощи холодного клея) формированием шва
- флоу-пак
- Для ламинации
- с другими пленками и материалами в дуплекс, триплекс
- 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 минимально допустимого уровня поверхностного натяжения на активированной поверхности пленки с даты изготовления, при соблюдении надлежащих условий хранения, составляет 1 месяц
- 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 внутренний 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».

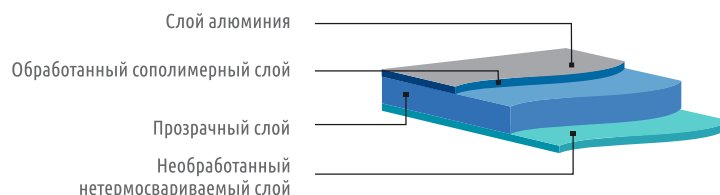
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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».

Описание

БОПП пленка металлизированная на прозрачной основе, нетермосвариваемая, с активацией с одной стороны, с длительным сроком сохранения активации, для печати, ламинации и декоративной упаковки



| Физическая величина | | Ед. измер. | Допуск | Метод испытаний | Типовое значение | | | | | |
|--|---------|---|----------|--|--------------------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Толщина* | | мкм | ±5% | ISO 4591, 4593 ГОСТ 17035 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 |
| Плотность | | г/см ³ | ±10% | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 0,91 | | | | | |
| Вес м ² * | | г/м ² | ±5% | ГОСТ 13199 | 13,65 | 18,20 | 22,75 | 27,30 | 31,85 | 36,40 |
| Прочность при разрыве* | MD | Н/мм ² (МПа) | не менее | ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236 | 140 | | | | | |
| | TD | | | | 250 | | | | | |
| Относительное удлинение при разрыве* | MD | % | не более | ASTM D1894 ГОСТ 27492 | 200 | | | | | |
| | TD | | | | 70 | | | | | |
| Кинетический коэффициент трения | UT / UT | - | ±0,10 | ASTM D1894 ГОСТ 27492 | 0,35 | | | | | |
| 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 | T | 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 | | | | | | |

Свойства

- длительная активация
- отличная адгезия алюминиевого покрытия
- отличные оптические свойства
- стандартные барьерные свойства
- повышенный коэффициент трения

Применение

- для декоративной упаковки/обертки
- для пакетоделательных машин
- для производства клейких лент – скотча
- для полнооборотной этикетки на бутылки

Для упаковки

- в случаях, не требующих термосвариваемости
- с холодным (при помощи холодного клея) формированием шва
- самостоятельное применение в декоративной упаковке

Для ламинации

- с другими пленками и материалами
- методом сольвентной или бессольвентной (экструзионной) ламинации

Для печати

- высококачественной ротogravюрной 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 минимально допустимого уровня поверхностного натяжения на активированной поверхности пленки с даты изготовления, при соблюдении надлежащих условий хранения, составляет 1 месяц
- 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 внутренний 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».

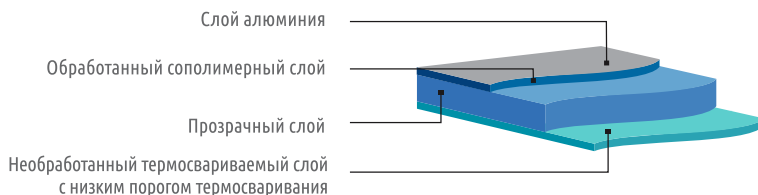
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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».

Описание

БОПП пленка металлизированная на прозрачной основе, термосвариваемая с низким порогом сваривания, с активацией с одной стороны, с длительным сроком сохранения активации, для печати, ламинации и упаковки, в случаях, требующих более низких температур термосваривания



| Физическая величина | Ед. измер. | Допуск | Метод испытаний | Типовое значение | | | | | |
|--|-------------------|---|------------------------------|--|-------|-------|-------|-------|-------|
| Толщина* | мкм | ±5% | ISO 4591, 4593 ГОСТ 17035 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 |
| Плотность | г/см ³ | ±10% | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 0,91 | | | | | |
| Вес м ² * | г/м ² | ±5% | ГОСТ 13199 | 13,65 | 18,20 | 22,75 | 27,30 | 31,85 | 36,40 |
| Прочность при разрыве* | MD | Н/мм ² (МПа) | не менее | ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236 | 130 | | | | |
| | TD | | | | 230 | | | | |
| Относительное удлинение при разрыве* | MD | % | не более | ASTM D1894 ГОСТ 27492 | 220 | | | | |
| | TD | | | | 80 | | | | |
| Кинетический коэффициент трения | UT / UT | - | ±0,10 | ASTM D1894 ГОСТ 27492 | 0,3 | | | | |
| Усадка при 120°С, 5 мин.* | MD | % | не более | ASTM D1204 | 5 | 4 | | | |
| | TD | | | | 3 | 2 | | | |
| Прочность сварного шва при 95°С, 1 бар, 1 сек.* | UT / UT | Н/15 мм | не менее | ASTM F88/F88M, D882 ISO 527 | 2,2 | | | | |
| Минимальная температура сваривания не менее 1 Н/15 мм при 1 бар, 1 сек.* | UT / UT | °С | - | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 80 | | | | |
| Поверхностное натяжение | Т | мН/м (дин/см) | не менее | ASTM D2578 ISO 8296 | 36 | | | | |
| Оптическая плотность | - | OD | не менее | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 1,8 | | | | |
| WVTR-пропускаемость влаги при 38°С, 90% отн. влажность, 24 ч | | г/м ² /24 ч | не более | ASTM F1249 | 1,0 | | | | |
| OTR-пропускаемость кислорода при 23°С, 0% отн. влажность, 24 ч | | см ³ /м ² /24 ч | не более | ASTM D3985 | 100 | | | | |
| MD – продольное направление TD – поперечное направление | | Т – обработанная сторона UT – необработанная сторона | | * показатели измеряются на БОПП пленке – основе под металлизацию | | | | | |

Свойства

- длительная активация
- низкая температура термосваривания шва
- отличная адгезия алюминиевого покрытия
- отличные оптические свойства
- отличные барьерные свойства
- стабильный стандартный коэффициент трения

Применение

- для улучшения барьерных свойств упаковки
- для снижения температуры термосваривания
- для повышения скорости термосваривания
- Для упаковки
 - на высокоскоростных HFFS и VFFS упаковочных машинах
 - с горячим (термосваривание) формированием шва при более низких температурах термосваривания (от 85°С)
 - флоу-пак
- Для ламинации
 - с другими пленками и материалами в дуплекс, триплекс
 - 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 минимально допустимого уровня поверхностного натяжения на активированной поверхности пленки с даты изготовления, при соблюдении надлежащих условий хранения, составляет 1 месяц
- 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 внутренний 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».

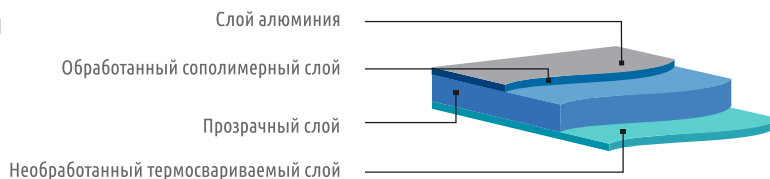
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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».

Описание

БОПП пленка металлизированная, с высокими барьерными свойствами, на прозрачной основе, термосвариваемая со средним порогом сваривания, с активацией с одной стороны, с длительным сроком сохранения активации, для печати, ламинации и упаковки, в случаях, требующих высоких барьерных свойств



| Физическая величина | Ед. измер. | Допуск | Метод испытаний | Типовое значение | | | | | |
|--|-------------------|---|------------------------------|---|-------|-------|-------|-------|-------|
| Толщина* | мкм | ±5% | ISO 4591, 4593 ГОСТ 17035 | 18 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 |
| Плотность | г/см ³ | ±10% | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 0,91 | | | | | |
| Вес м ² * | г/м ² | ±5% | ГОСТ 13199 | 16,38 | 18,20 | 22,75 | 27,30 | 31,85 | 36,40 |
| Прочность при разрыве* | MD | Н/мм ² (МПа) | не менее | ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236 | 130 | | | | |
| | TD | | | | 230 | | | | |
| Относительное удлинение при разрыве* | MD | % | не более | ASTM D1894 ГОСТ 27492 | 220 | | | | |
| | TD | | | | 80 | | | | |
| Кинетический коэффициент трения** | UT / UT | - | ±0,10 | ASTM D1894 ГОСТ 27492 | 0,3 | | | | |
| Усадка при 120°С, 5 мин.* | MD | % | не более | ASTM D1204 | 5 | 4 | | | |
| | TD | | | | 3 | 2 | | | |
| Прочность сварного шва при 120°С, 1 бар, 1 сек.* | UT / UT | Н/15 мм | не менее | ASTM F88/F88M, D882 ISO 527 | 2,0 | | | | |
| Минимальная температура сваривания не менее 1 Н/15 мм при 1 бар, 1 сек.* | UT / UT | °С | - | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 105 | | | | |
| Поверхностное натяжение | Т | мН/м (дин/см) | не менее | ASTM D2578 ISO 8296 | 36 | | | | |
| Оптическая плотность | - | OD | не менее | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 2,5 | | | | |
| WVTR-пропускаемость влаги при 38°С, 90% отн. влажность, 24 ч | | г/м ² /24 ч | не более | ASTM F1249 | 1,0 | | | | |
| OTR-пропускаемость кислорода при 23°С, 0% отн. влажность, 24 ч | | см ³ /м ² /24 ч | не более | ASTM D3985 | 50 | | | | |
| MD – продольное направление TD – поперечное направление | | Т – 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 | | | | | |

Свойства

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

Применение

- для упаковки продукции, требующей высоких барьерных свойств: бисквиты, чипсы, вафли и т.п.
- для продления срока хранения продукции
 - [Для упаковки](#)
- на высокоскоростных HFFS и VFFS упаковочных машинах
- с горячим (термосваривание) и холодным (при помощи холодного клея) формированием шва
- флоу-пак
 - [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 минимально допустимого уровня поверхностного натяжения на активированной поверхности пленки с даты изготовления, при соблюдении надлежащих условий хранения, составляет 1 месяц
- 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 внутренний 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».

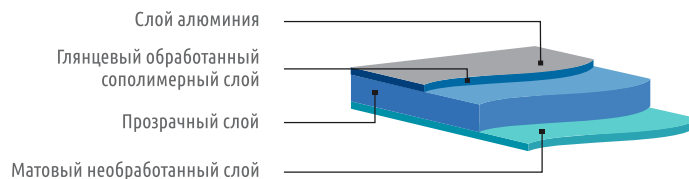
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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».

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 | - | 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

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 1 месяц
- 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 внутренний 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».

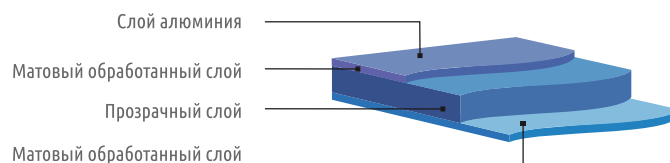
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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».

Описание

БОПП пленка металлизированная на матовой с двух сторон основе (на одной из матовых сторон), нетермосвариваемая, с двусторонней активацией поверхности, с длительным сроком сохранения активации, для декоративной упаковки



| Физическая величина | Ед. измер. | Допуск | Метод испытаний | Типовое значение | |
|--------------------------------------|-------------------|----------------------------|------------------------------|------------------------------------|--------------------|
| Толщина* | мкм | ±5% | ISO 4591, 4593 ГОСТ 17035 | 35 | 40 |
| Плотность | г/см ³ | ±10% | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 0,85 | |
| Вес м ² * | г/м ² | ±5% | ГОСТ 13199 | 29,75 | 34,00 |
| Прочность при разрыве* | MD | Н/мм ² (МПа) | не менее | ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236 | 120 |
| | TD | | | | 240 |
| Относительное удлинение при разрыве* | MD | % | не более | ASTM D1894 ГОСТ 27492 | 220 |
| | TD | | | | 80 |
| Кинетический коэффициент трения | T/T | - | ±0,15 | ASTM D1894 ГОСТ 27492 | 0,35 |
| Усадка при 120°C, 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 | - | °C | - | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | нетермосвариваемая |
| Поверхностное натяжение | T | 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

* показатели измеряются на БОПП пленке – основе под металлизацию

Свойства

- матовый внешний вид с обеих сторон цвета графит
- хорошая адгезия алюминиевого слоя
- не содержит антистатические добавки

Применение

- для придания упаковке матового «шелкового» или «бумажного» вида с цветом графита
- для декоративной упаковки / обертки
- возможно термосваривание струной

Для упаковки

- для ручной и машинной обертки продукции (цветов, подарков, канцелярской, текстильной продукции и т.п.)

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 1 месяц
- в целях минимизации снижения уровня обработки поверхности рекомендуется хранение пленки при температуре не выше 30°C 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 внутренний 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».

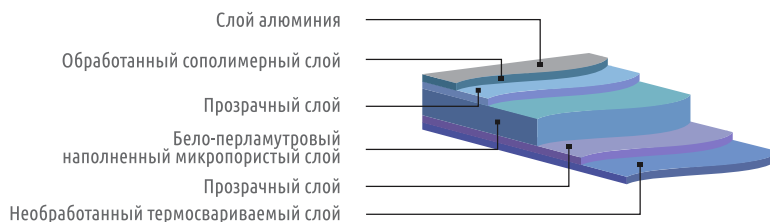
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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».

Описание

БОПП пленка металлизированная на бело-перламутровой наполненной основе, термосвариваемая со средним порогом сваривания, с активацией с одной стороны, с длительным сроком сохранения активации, для печати, ламинации и упаковки



| Физическая величина | | Ед. измер. | Допуск | Метод испытаний | Типовое значение | | | |
|--|----|---------------------------------------|------------------|------------------------------------|-----------------------------------|-------|-------|-------|
| Толщина* | | мкм | ±5% | ISO 4591, 4593 ГОСТ 17035 | 30 | 35 | 38 | 40 |
| Плотность* | | г/см ³ | ±10% | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 0,70 | | | |
| Вес м ² * | | г/м ² | ±5% | ГОСТ 13199 | 21,00 | 24,50 | 26,60 | 28,00 |
| Прочность при разрыве* | MD | Н/мм ² (МПа) | не менее | ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236 | 70 | | | |
| | TD | | | | 140 | | | |
| Относительное удлинение при разрыве* | MD | % | не более | ГОСТ 14236 | 200 | | | |
| | TD | | | | 60 | | | |
| Кинетический коэффициент трения** | | UT / UT | - | +0,10 -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 при 115°С, 1 бар, 1 сек.* | | UT / UT | Н/15 мм | не менее | ASTM F88/F88M, D882 ISO 527 | 2,5 | | |
| Минимальная температура сваривания не менее 1 Н/15 мм при 1 бар, 1 сек.* | | UT / UT | °С | - | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 105 | | |
| Поверхностное натяжение | | Т | мН/м (дин/см) | не менее | ASTM D2578 ISO 8296 | 36 | | |
| Оптическая плотность | | - | OD | не менее | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 1,8 | | |
| WVTR-пропускаемость влаги при 38°С, 90% отн. влажность, 24 ч | | г/м ² /24 ч | | не более | ASTM F1249 | 1,5 | | |
| OTR-пропускаемость кислорода при 23°С, 0% отн. влажность, 24 ч | | см ³ /м ² /24 ч | | не более | ASTM D3985 | 150 | | |

MD – продольное направление
 TD – поперечное направление
 Т – 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

Свойства

- длительная активация
- активация с обеих сторон по запросу клиента
- отличная адгезия алюминиевого покрытия
- отличные оптические свойства
- отличные барьерные свойства
- повышенный коэффициент трения
- пониженная плотность и высокий выход

Применение

- для упаковки продукции, требующей высоких барьерных свойств и защиты от УФ-света: мороженого, шоколада и т.п.
- для продления срока хранения продукции

Для упаковки

- на высокоскоростных HFFS и VFFS упаковочных машинах
- с горячим (термосваривание) и холодным (при помощи холодного клея) формированием шва
- флоу-пак

Для ламинации

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

Для печати

- высококачественной ротোগравюрной 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 минимально допустимого уровня поверхностного натяжения на активированной поверхности пленки с даты изготовления, при соблюдении надлежащих условий хранения, составляет 1 месяц
- 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 внутренний 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».

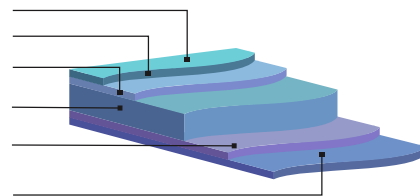
Тестирование продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» с целью определения ее пригодности для удовлетворения конкретной цели лица, намеренного приобрести продукцию ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО», находится в зоне ответственности такого лица, которое несет ответственность за любые последствия, связанные с переработкой и использованием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

Описание

БОПП пленка металлизированная на бело-перламутровой наполненной основе, термосвариваемая с низким порогом сваривания, с активацией с одной стороны, с длительным сроком сохранения активации, для печати, ламинации и упаковки, в случаях, требующих более низких температур термосваривания

Слой алюминия
 Обработанный сополимерный слой
 Прозрачный слой
 Бело-перламутровый наполненный микропористый слой
 Прозрачный слой
 Необработанный термосвариваемый слой с низким порогом термосваривания



| Физическая величина | Ед. измер. | Допуск | Метод испытаний | Типовое значение | | |
|--|-------------------|---|------------------------------|--|-------|-------|
| Толщина* | мкм | ±5% | ISO 4591, 4593 ГОСТ 17035 | 30 | 35 | 40 |
| Плотность* | г/см ³ | ±10% | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 0,70 | | |
| Вес м ² * | г/м ² | ±5% | ГОСТ 13199 | 21,00 | 24,50 | 28,00 |
| Прочность при разрыве* | MD | Н/мм ² (МПа) | не менее | ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236 | 70 | |
| | TD | | | | 140 | |
| Относительное удлинение при разрыве* | MD | % | не более | ASTM D1894 ГОСТ 27492 | 200 | |
| | TD | | | | 60 | |
| Кинетический коэффициент трения | UT / UT | - | +0,10 -0,15 | ASTM D1894 ГОСТ 27492 | 0,3 | |
| Усадка при 120°C, 5 мин.* | MD | % | не более | ASTM D1204 | 4 | |
| | TD | | | | 2 | |
| Прочность сварного шва при 95°C, 1 бар, 1 сек.* | UT / UT | Н/15 мм | не менее | ASTM F88/F88M, D882 ISO 527 | 2,2 | |
| Минимальная температура сваривания не менее 1 Н/15 мм при 1 бар, 1 сек.* | UT / UT | °C | - | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 80 | |
| Поверхностное натяжение | Т | мН/м (дин/см) | не менее | ASTM D2578 ISO 8296 | 36 | |
| Оптическая плотность | - | OD | не менее | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 1,8 | |
| WVTR-пропускаемость влаги при 38°C, 90% отн. влажность, 24 ч | | г/м ² /24 ч | не более | ASTM F1249 | 1,5 | |
| OTR-пропускаемость кислорода при 23°C, 0% отн. влажность, 24 ч | | см ³ /м ² /24 ч | не более | ASTM D3985 | 150 | |
| MD – продольное направление TD – поперечное направление | | Т – обработанная сторона UT – необработанная сторона | | * показатели измеряются на БОПП пленке – основе под металлизацию | | |

Свойства

- низкая температура термосваривания шва
- длительная активация
- активация с обеих сторон по запросу клиента
- отличная адгезия алюминиевого покрытия
- отличные оптические свойства
- отличные барьерные свойства
- повышенный коэффициент трения
- пониженная плотность и высокий выход

Применение

- для упаковки продукции, требующей высоких барьерных свойств и защиты от УФ-света: мороженого, шоколада и т.п.
- для продления срока хранения продукции
 - [Для упаковки](#)
 - на высокоскоростных HFFS и VFFS упаковочных машинах
 - с горячим (термосваривание) формированием шва при более низких температурах термосваривания (от 85°C) и холодным (при помощи холодного клея) формированием шва флоу-пак
 - [Для ламинации](#)
- с другими пленками и материалами в дуплекс, триплекс
- 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 минимально допустимого уровня поверхностного натяжения на активированной поверхности пленки с даты изготовления, при соблюдении надлежащих условий хранения, составляет 1 месяц
- в целях минимизации снижения уровня обработки поверхности рекомендуется хранение пленки при температуре не выше 30°C 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 внутренний 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».