

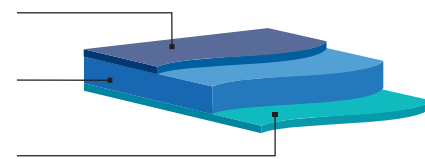
Описание

БОПП пленка прозрачная, термосвариваемая со средним порогом сваривания, с активацией с одной стороны, для печати, ламинации и упаковки

Обработанный сополимерный слой

Прозрачный слой

Необработанный термосвариваемый слой



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение								
Толщина		мкм	±5%	ISO 4591, 4593 ГОСТ 17035	15	18	20	25	27	30	35	40	48
Плотность		г/см ³	±10%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	0,91								
Вес м ²		г/м ²	±5%	ГОСТ 13199	13,65	16,38	18,20	22,75	24,57	27,30	31,85	36,40	43,68
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	ГОСТ 14236	220								
	TD				80								
Кинетический коэффициент трения*	UT / UT	-	±0,10	ASTM D1894 ГОСТ 27492	0,25								
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								
Мутность	-	%	не более	ASTM D1003 ГОСТ Р 8.829	3,0								
Блеск	T	%	не менее	ASTM D2457	85								
Поверхностное натяжение**	T	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	38								
MD – продольное направление TD – поперечное направление		T – обработанная сторона UT – необработанная сторона		* указаны типичные значения, гарантированные только для необработанной стороны. При обработке с обеих сторон данные величины не регламентируются ** при двусторонней обработке (при заказе), поверхностное натяжение второй стороны (обычно внутренняя сторона рулона) не менее 36 мН/м									

Свойства

- низкий коэффициент трения
- хорошие оптические свойства
- содержит слип-антистатические и антиблокирующие добавки

Применение

Для упаковки

- разнообразной продукции: пищевой промышленности, товаров бытового назначения, промышленных товаров и др.
- на высокоскоростных HFFS и VFFS упаковочных машинах
- с горячим (термосваривание) и холодным (при помощи холодного клея) формированием шва
- флоу-пак
- самостоятельное применение в декоративной упаковке

Для ламинации

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

Для печати

- высококачественной ротогравюрной и флексографической
- с применением сольвентных красок
- методом прямой и обратной печати

Хранение

- пленку хранить на поддонах в упакованном виде в закрытом, сухом помещении, исключающем 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 6 месяцев
- 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 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».

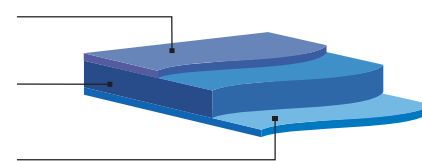
Тестирование продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» с целью определения ее пригодности для удовлетворения конкретной цели лица, намеренного приобрести продукцию ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО», находится в зоне ответственности такого лица, которое несет ответственность за любые последствия, связанные с переработкой и использованием 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 прозрачная, термосвариваемая со средним порогом сваривания, с повышенным коэффициентом трения, с активацией с одной стороны, для печати, ламинации и упаковки, в случаях, требующих сохранения в единой группе пакетов с продукцией

Обработанный сополимерный слой
 Прозрачный слой
 Необработанный термосвариваемый слой с повышенным коэффициентом трения



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение						
Толщина		мкм	±5%	ISO 4591, 4593 ГОСТ 17035	15	18	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	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	ГОСТ 14236	220						
	TD				80						
Кинетический коэффициент трения	UT / UT	-	не менее	ASTM D1894 ГОСТ 27492	0,45						
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						
Мутность	-	%	не более	ASTM D1003 ГОСТ Р 8.829	3,0						
Блеск	T	%	не менее	ASTM D2457	85						
Поверхностное натяжение	T	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	38						

MD – продольное направление
 TD – поперечное направление
 Т – обработанная сторона
 УТ – необработанная сторона

Свойства

- стабильно высокий коэффициент трения
- хорошие оптические свойства
- содержит антистатические и антиблокирующие добавки

Применение

Для упаковки

- разнообразной продукции: пищевой промышленности, товаров бытового назначения, промышленных товаров и др.
- на высокоскоростных HFFS и VFFS упаковочных машинах
- с горячим (термосваривание) и холодным (при помощи холодного клея) формированием шва
- в случаях, требующих уменьшения скольжения гибкой упаковки по стороне БОПП пленки
- флоу-пак
- нескольких пакетов упакованного продукта способом обандаживания
- продукции в пакеты, способные сохраняться в единой группе без соскальзывания друг по другу

Для ламинации

- с другими пленками и материалами, для уменьшения влияния перехода скользящих добавок на сторону БОПП пленки, приводящее к сильному снижению коэффициента трения. В этом случае высокий коэффициент трения на пленке обеспечивает определенный запас
- методом сольвентной или бессольвентной (экструзионной) ламинации

Для печати

- высококачественной ротোগравюрной и флексографической
- с применением сольвентных красок
- методом прямой и обратной печати

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 6 месяцев
- 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 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».

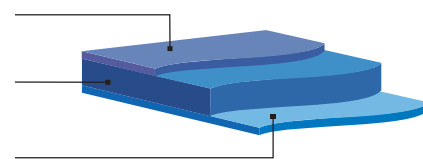
Описание

БОПП пленка прозрачная, термосвариваемая с низким порогом сваривания, с активацией с одной стороны, для печати, ламинации и упаковки, в случаях, требующих более низких температур термосваривания

Обработанный сополимерный 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	20	25	30	35	40
Плотность		г/см ³	±10%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	0,91				
Вес м ²		г/м ²	±5%	ГОСТ 13199	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	ГОСТ 14236	220				
	TD				80				
Кинетический коэффициент трения	UT / UT	-	±0,10	ASTM D1894 ГОСТ 27492	0,25				
Усадка при 120°С, 5 мин.	MD	%	не более	ASTM D1204	4				
	TD				2				
Прочность сварного шва при 95°С, 1 бар, 1 сек.	UT / UT	Н/15 мм	не менее	ASTM F88/F88M, D882 ISO 527	2,3				
при 125°С, 1 бар, 1 сек.	T / T								
Минимальная температура сваривания не менее 1 Н / 15 мм при 1 бар, 1 сек.	UT / UT	°С	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	80				
	T / T				115				
Мутность	-	%	не более	ASTM D1003 ГОСТ Р 8.829	3,0				
Блеск	T	%	не менее	ASTM D2457	85				
Поверхностное натяжение	T	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	38				

MD – продольное направление
TD – поперечное направление

T – обработанная сторона
UT – необработанная сторона

Свойства

- низкая температура термосваривания шва
- низкий коэффициент трения
- хорошие оптические свойства

Применение

- 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
 - самостоятельного применения в декоративной упаковке
- Для ламинации
 - с другими пленками и материалами
 - методом сольвентной или бессольвентной (экструзионной) ламинации
- Для печати
 - высококачественной ротогравюрной и флексографической
 - с применением сольвентных красок
 - методом прямой и обратной печати

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 6 месяцев
- 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 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».

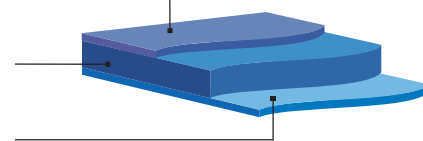
Описание

БОПП пленка прозрачная, нетермосвариваемая, с активацией с одной стороны, для печати, ламинации и производства адгезивных лент – скотча

Обработанный сополимерный слой

Прозрачный слой

Необработанный нетермосвариваемый слой



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение															
Толщина		мкм	±5%	ISO 4591, 4593 ГОСТ 17035	15	18	20	21	23	24	25	26	27	28	30	31	32	35	40	
Плотность		г/см ³	±10%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	0,91															
Вес м ²		г/м ²	±5%	ГОСТ 13199	13,65	16,38	18,20	19,11	20,93	21,84	22,75	23,66	24,57	25,48	27,30	28,21	29,12	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	ГОСТ 14236	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	не менее	ASTM F88/F88M, D882 ISO 527	нетермосвариваемая															
Минимальная температура сваривания	-	°С	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	нетермосвариваемая															
Мутность	-	%	не более	ASTM D1003 ГОСТ Р 8.829	2,0															
Блеск	T	%	не менее	ASTM D2457	85															
Поверхностное натяжение**	T	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	38															
MD – продольное направление TD – поперечное направление		T – обработанная сторона UT – необработанная сторона		* указаны типичные значения, гарантированные только для необработанной стороны. При обработке с обеих сторон данная величина не регламентируется ** при двусторонней обработке (при заказе), поверхностное натяжение второй стороны (обычно внутренняя сторона рулона) не менее 36 мН/м																

Свойства

- хорошие оптические свойства – прозрачность и блеск
- высокие механические характеристики
- низкая термоусадка для сохранения размеров печати во время сушки клея

Применение

- для производства адгезивных лент – скотча с расплавленным и воднодисперсионным клеем
- в качестве самостоятельной декоративной упаковки
- [Для ламинации](#)
- с другими пленками и материалами (если необходимо)
- методом сольвентной или бессольвентной (экструзионной) ламинации
- [Для печати](#)
- высококачественной ротографической и флексографической
- с применением сольвентных красок

Хранение

- пленку хранить на поддонах в упакованном виде в закрытом, сухом помещении, исключающем 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 6 месяцев
- 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 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».

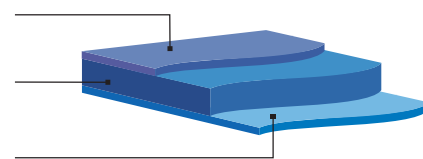
Описание

БОПП пленка прозрачная, нетермосвариваемая, с активацией с одной стороны, для печати, ламинации и декоративной упаковки

Обработанный нетермосвариваемый слой

Прозрачный слой

Необработанный нетермосвариваемый слой



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение						
Толщина		мкм	±5%	ISO 4591, 4593 ГОСТ 17035	20	23	25	28	30	35	40
Плотность		г/см ³	±10%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	0,91						
Вес м ²		г/м ²	±5%	ГОСТ 13199	18,20	20,93	22,75	25,48	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	ГОСТ 14236	200						
	TD				70						
Кинетический коэффициент трения*	UT / UT	-	±0,10	ASTM D1894 ГОСТ 27492	0,4						
Усадка при 120°C, 5 мин.	MD	%	не более	ASTM D1204	4						
	TD				2						
Прочность сварного шва	-	Н/15 мм	не менее	ASTM F88/F88M, D882 ISO 527	нетермосвариваемая						
Минимальная температура сваривания	-	°C	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	нетермосвариваемая						
Мутность	-	%	не более	ASTM D1003 ГОСТ Р 8.829	2,0						
Блеск	T	%	не менее	ASTM D2457	85						
Поверхностное натяжение**	T	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	38						
MD – продольное направление TD – поперечное направление		T – обработанная сторона UT – необработанная сторона		* указаны типичные значения, гарантированные только для необработанной стороны. При обработке с обеих сторон данная величина не регламентируется ** при двусторонней обработке (при заказе), поверхностное натяжение второй стороны (обычно внутренняя сторона рулона) не менее 36 мН/м							

Свойства

- повышенный коэффициент трения
- высокая прозрачность и блеск
- применяется в качестве лицевой пленки упаковки с повышенным блеском

Применение

- для исключения термосвариваемости по лицевой стороне упаковки
- для ручной и машинной обертки продукции (цветов, подарков, канцелярской, текстильной продукции и т.п.)

Для упаковки

- в случаях, требующих исключения термосвариваемости

Для ламинации

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

Для печати

- высококачественной ротографической 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 6 месяцев
- 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».

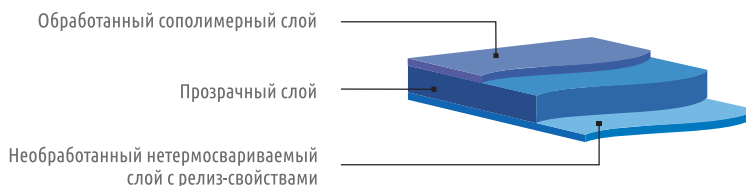
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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 прозрачная, с релиз-эффектом, нетермосвариваемая, с активацией с одной стороны, для печати, ламинации и изготовления упаковки с рамкой клея холодной сварки



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	ГОСТ 14236	200					
	TD				70					
Кинетический коэффициент трения	UT / UT	-	±0,10	ASTM D1894 ГОСТ 27492	0,25					
Усадка при 120°С, 5 мин.	MD	%	не более	ASTM D1204	5			4		
	TD				2			2		
Прочность сварного шва	-	Н/15 мм	-	ASTM F88/F88M, D882 ISO 527	нетермосвариваемая					
Минимальная температура сваривания	-	°С	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	нетермосвариваемая					
Мутность	-	%	не более	ASTM D1003 ГОСТ Р 8.829	3,0					
Блеск	T	%	не менее	ASTM D2457	85					
Поверхностное натяжение	T	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	38					

MD – продольное направление
TD – поперечное направление
T – обработанная сторона
UT – необработанная сторона

Свойства

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

Применение

- для возможности многоразового открывания/закрывания упаковки
 - [Для упаковки](#)
 - на HFFS упаковочных машинах
 - с холодным (при помощи холодного клея) формированием шва
 - с холодным клеем одно- и многоразового 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, исключающем 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 90 дней
- 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 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».

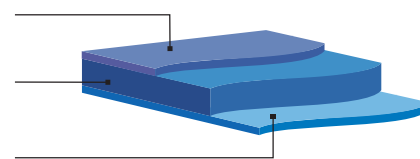
Описание

БОПП пленка прозрачная, с антифог-эффектом (незапотевающая), термосвариваемая со средним порогом сваривания, с двусторонней активацией, для печати и упаковки продукции в случаях, требующих отсутствия запотевания упаковочного материала

Обработанный термосвариваемый слой для печати (NF)

Прозрачный слой

Обработанный термосвариваемый слой с антифог-свойством (F)



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение				
Толщина		мкм	±5%	ISO 4591, 4593 ГОСТ 17035	20	25	30	35	40
Плотность		г/см ³	±10%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	0,91				
Вес м ²		г/м ²	±5%	ГОСТ 13199	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	ГОСТ 14236	220				
	TD				80				
Кинетический коэффициент трения	NF / NF	-	±0,10	ASTM D1894 ГОСТ 27492	0,25				
	F / F								
Усадка при 120°С, 5 мин.	MD	%	не более	ASTM D1204	5		4		
	TD				2		2		
Прочность сварного шва при 130°С, 1 бар, 1 сек.	NF / F	Н/15 мм	не менее	ASTM F88/F88M, D882 ISO 527	2,3				
Минимальная температура сваривания не менее 1 Н / 15 мм при 1 бар, 1 сек.	NF / F	°С	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	120				
Мутность	-	%	не более	ASTM D1003 ГОСТ Р 8.829	3,2				
Блеск	NF	%	не менее	ASTM D2457	85				
Поверхностное натяжение	NF	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	38				
Уровень антизапотевания в условиях холодного тумана (антифог-свойства)	F	балл	не менее	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	4				
MD – продольное направление TD – поперечное направление		NF – нефункциональная сторона (для печати) F – функциональная сторона (с антифог-свойством)							

Свойства

- хорошие антифог-свойства от +4°С и выше
- низкий коэффициент трения
- одна сторона обладает антифог-свойствами
- вторая сторона для нанесения печати

Применение

- для упаковки продукции, требующей отсутствия запотевания, способствующая сохранению основных свойств скоропортящихся продуктов: свежих овощей, салатов, фруктов, горячих продуктов питания, полуфабрикатов мучных изделий (тесто) и др.

Для упаковки

- на высокоскоростных HFFS и VFFS упаковочных машинах
- с горячим (термосваривание) формированием шва
- флору-пак

Для ламинации

- с другими пленками и материалами (изменение антифог-свойств после ламинации не тестировалось)

- методом сольвентной ламинации

Для печати

- высококачественной ротогравюрной и флексографической
- с применением сольвентных красок
- методом прямой печати

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 90 дней
- 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 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».