



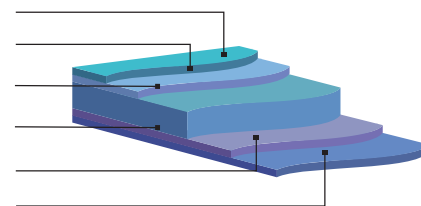
БОПП-ПЛЕНКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Описание

БОПП пленка «этикеточная» металлизированная на бело-перламутровой наполненной основе, нетермосвариваемая, с активацией с одной стороны, с длительным сроком сохранения активации, для изготовления этикеток

Слой алюминия
 Обработанный нетермосвариваемый слой
 Прозрачный слой
 Бело-перламутровый наполненный микропористый слой
 Прозрачный слой
 Необработанный нетермосвариваемый слой



Физическая величина	Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение	
Толщина*	мкм	±5%	ISO 4591, 4593 ГОСТ 17035	35	38
Плотность*	г/см ³	±10%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	0,70	
Вес м ² *	г/м ²	±5%	ГОСТ 13199	24,50	26,60
Прочность при разрыве*	MD	Н/мм ² (МПа)	не менее	ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236	80
	TD				150
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	Т	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	36
Оптическая плотность	Т	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

- особо гладкая поверхность и высокий блеск металлизированной стороны
- отличная адгезия алюминиевого слоя
- пониженная плотность и высокий выход
- высокий уровень непрозрачности
- хорошая белизна

Применение

- для полнооборотной этикетки на бутылки
- для производства самоклеящейся этикетки
- [Для машин этикетирования](#)
- скорость 10 000 – 40 000 бут./час
- с применением холодного и расплавленного клея
- [Для печати](#)
- высококачественной ротогравюрной и флексографической
- с применением специальных красок УФ-офсетная и УФ-флексо с нанесением праймера
- прямой

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».

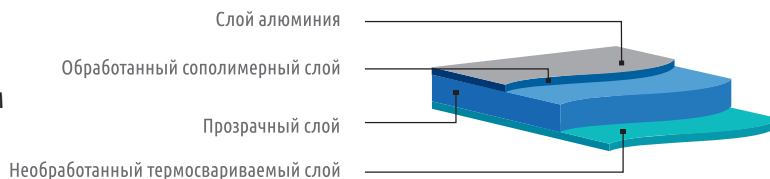
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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».

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 упаковок



Физическая величина	Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение							
Толщина*	мкм	±5%	ISO 4591, 4593 ГОСТ 17035	15	18	20	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	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 1Н/15мм 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						

Основные 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 упаковок](#)
- 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 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 пули (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».

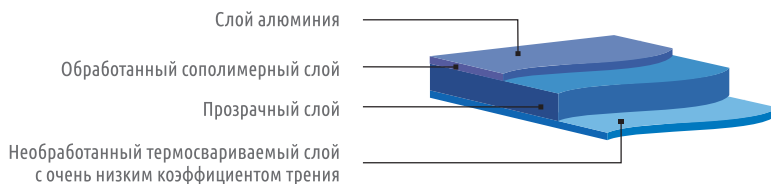
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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».

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 1Н/15мм 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					

Основные 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 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».

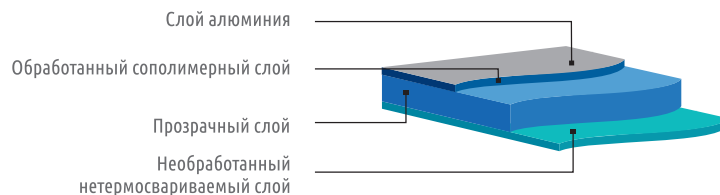
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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».

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						

Основные 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
- самостоятельного применения 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 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».

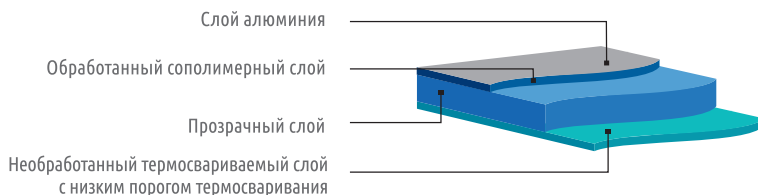
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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».

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 1Н/15мм 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					

Основные 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 80°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 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».

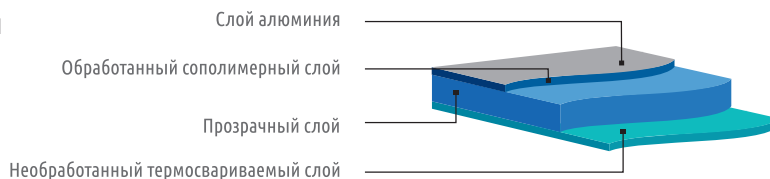
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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».

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	ГОСТ 14236	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	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 1Н/15мм 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						

Основные 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 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 пули (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».

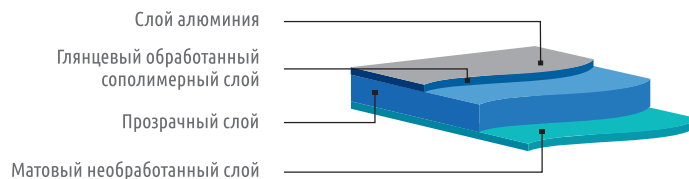
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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».

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°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		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°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 (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».

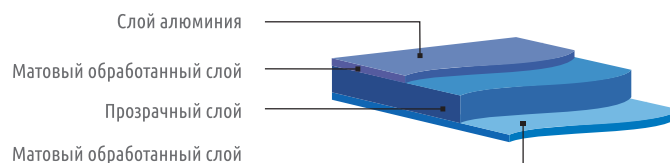
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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».

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°С, 5 мин.*	MD	%	не более	ASTM D1204	4
	TD				2
Прочность сварного шва	-	Н/15 мм	-	ASTM F88/F88М, 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

MD – продольное направление
TD – поперечное направление

T – обработанная сторона

* показатели измеряются на БОПП пленке – основе под металлизацию

Основные 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, 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 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».

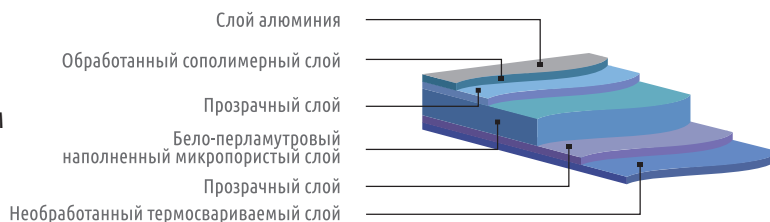
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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».

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 упаковок



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	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 1Н/15мм 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

Основные 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 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».

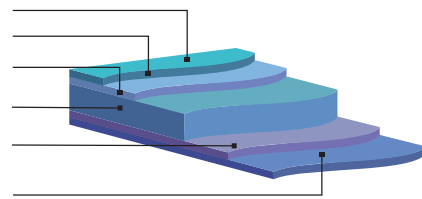
Тестирование продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» с целью определения ее пригодности для удовлетворения конкретной цели лица, намеренного приобрести продукцию ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО», находится в зоне ответственности такого лица, которое несет ответственность за любые последствия, связанные с переработкой и использованием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

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 1Н/15мм 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		

Основные 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 3 месяца
- 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 (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».