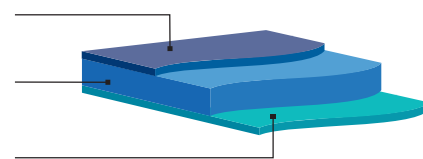


Описание

Прозрачная термосвариваемая БОПП пленка для печати, ламинации и упаковки

Обработанный сополимерный слой

Прозрачный слой

 Необработанный сополимерный
термосвариваемый слой


| Физическая величина | | Ед. измер. | Допуск | Метод испытаний | Типовое значение | | | | | | | | | | | | |
|--|---------------------------|----------------------------|----------|---------------------------------------|--|---------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--|--|--|--|
| Толщина | | мкм | ±5% | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 12 | 15 | 18 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 | 48 | | | | |
| Плотность | | г/см ³ | ±10% | | 0,91 | | | | | | | | | | | | |
| Вес м ² | | г/м ² | ±5% | | 10,92 | 13,65 | 16,38 | 18,20 | 22,75 | 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 | | | | 140 | | | | | | | | |
| | TD | | | | 230 | | | | 250 | | | | | | | | |
| Относительное удлинение при разрыве | MD | % | не более | | 220 | | | | 200 | | | | | | | | |
| | TD | | | 80 | | | | 70 | | | | | | | | | |
| Кинетический коэффициент трения | необр. стор./необр. стор. | - | ±0,10 | ASTM D1894 ISO 8295 ГОСТ 27492 | 0,25 | | | | | | | | | | | | |
| Усадка при 120°C, 5 мин. | MD | % | не более | ASTM D1204 ISO 11501 ГОСТ 18616 | 5 | | | | 4 | | | | | | | | |
| | TD | | | | 3 | | | | 2 | | | | | | | | |
| Прочность сварного шва при 130°C, 1 бар, 1 сек.* | необр. стор./необр. стор. | Н/15 мм | не менее | | ASTM F88/F88M D882 ISO 527 ГОСТ 27319 | 2,0 | | 2,2 | 2,3 | 2,5 | 2,8 | | | | | | |
| | необр. стор./необр. стор. | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Диапазон температуры сваривания* | необр. стор./необр. стор. | °C | - | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | | 105-140 | | | | | | | | | | | |
| Мутность | - | % | не более | ASTM D1003 ISO 14782 ГОСТ 15875 | 2,5 | | | | 3,0 | | | | 3,2 | | | | |
| Блеск | необр. стор. | % | не менее | ASTM D2457 ISO 2813 | 85 | | | | | | | | | | | | |
| Поверхностное натяжение** | обр. стор. | мН/м (дин/см) | не менее | ASTM D2578 ISO 8296 | 38 | | | | | | | | | | | | |

MD – продольное направление; TD – поперечное направление

* указаны типичные значения, гарантированные только для необработанной стороны
 ** при двухсторонней обработке (при заказе), активация второй стороны (обычно внутренняя сторона рулона) не менее 36 мН/м
 При двухсторонней обработке прочность и диапазон сваривания не регламентируются
 Кинетический коэффициент трения через 15 дней от даты производства

Основные 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
- флору-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, 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:

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

В целях минимизации снижения уровня обработки поверхности рекомендуется хранение пленки при температуре не выше 30°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 (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».

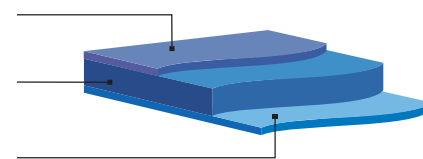
Тестирование продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» с целью определения ее пригодности для удовлетворения конкретной цели лица, намеренного приобрести продукцию ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО», находится в зоне ответственности такого лица, которое несет ответственность за любые последствия, связанные с переработкой и использованием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

Прозрачная термосвариваемая БОПП пленка с повышенным коэффициентом трения для печати, ламинации и упаковки

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



| Физическая величина | | Ед. измер. | Допуск | Метод испытаний | Типовое значение | | | | | | | | | | | | |
|--|---------------------------|-------------------------|----------|--|------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--|--|--|--|
| Толщина | | мкм | ±5% | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 12 | 15 | 18 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 | 48 | | | | |
| Плотность | | г/см ³ | ±10% | | 0,91 | | | | | | | | | | | | |
| Вес м ² | | г/м ² | ±5% | | 10,92 | 13,65 | 16,38 | 18,20 | 22,75 | 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 | | | | 140 | | | | | | | | |
| | TD | | | | 230 | | | | 250 | | | | | | | | |
| Относительное удлинение при разрыве | MD | % | не более | | 220 | | | | 200 | | | | | | | | |
| | TD | | | 80 | | | | 70 | | | | | | | | | |
| Кинетический коэффициент трения | необр. стор./необр. стор. | - | не менее | ASTM D1894 ISO 8295 ГОСТ 27492 | 0,45 | | | | | | | | | | | | |
| Усадка при 120°С, 5 мин. | MD | % | не более | ASTM D1204 ISO 11501 ГОСТ 18616 | 5 | | | | 4 | | | | | | | | |
| | TD | | | | 3 | | | | 2 | | | | | | | | |
| Прочность сварного шва при 130°С, 1 бар, 1 сек.* | необр. стор./необр. стор. | Н/15 мм | не менее | ASTM F88/F88M D882 ISO 527 ГОСТ 27319 | 2,0 | | 2,2 | 2,3 | 2,5 | 2,8 | | | | | | | |
| Диапазон температуры сваривания* | необр. стор./необр. стор. | °С | - | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 105-140 | | | | | | | | | | | | |
| Мутность | - | % | не более | ASTM D1003 ISO 14782 ГОСТ 15875 | 2,5 | | | | 3,0 | | | | 3,2 | | | | |
| Блеск | необр. стор. | % | не менее | ASTM D2457 ISO 2813 | 85 | | | | | | | | | | | | |
| Поверхностное натяжение** | обр. стор. | мН/м (дин/см) | не менее | ASTM D2578 ISO 8296 | 38 | | | | | | | | | | | | |

MD – продольное направление; TD – поперечное направление

* указаны типичные значения, гарантированные только для необработанной стороны
** при двухсторонней обработке (при заказе), активация второй стороны (обычно внутренняя сторона рулона) не менее 36 мН/м
При двухсторонней обработке прочность и диапазон сваривания не регламентируются
Кинетический коэффициент трения через 15 дней от даты производства

Основные 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
- флуп-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 ротogravюрной 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:

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

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

Переработка

В процессе печати и ламинации рекомендуется выполнять обновляющую коронную обработку.

Намотка

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

Внимание! Указанная в настоящем документе информация имеет ознакомительный характер и содержит усредненные технические характеристики продукции ООО «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».

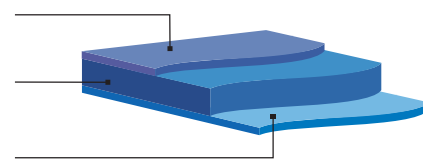
Описание

Прозрачная нетермосвариваемая БОПП пленка для производства липких лент

Обработанный нетермосвариваемый слой

Прозрачный слой

Необработанный нетермосвариваемый слой



| Физическая величина | | Ед. измер. | Допуск | Метод испытаний | Типовое значение | | | | | | | | | | | | |
|---|---------------------------|----------------------------|----------|--|---------------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--|--|
| Толщина | | мкм | ±5% | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 18 | 20 | 23 | 25 | 26 | 27 | 28 | 30 | 32 | 35 | 40 | | |
| Плотность | | г/см ³ | ±10% | | 0,91 | | | | | | | | | | | | |
| Вес м ² | | г/м ² | ±5% | | 16,38 | 18,20 | 20,90 | 22,80 | 23,70 | 24,57 | 25,50 | 27,30 | 29,10 | 31,90 | 36,40 | | |
| Прочность при разрыве | MD | Н/мм ² (МПа) | не менее | ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236 | 150 | | | | | | 140 | | | | | | |
| | TD | | | | 250 | | | | | | | | | | | | |
| Относительное удлинение при разрыве | MD | % | не более | | 200 | | | | | | | | | | | | |
| | TD | | | | 70 | | | | | | | | | | | | |
| Кинетический коэффициент трения | необр. стор./необр. стор. | - | ±0,10 | | ASTM D1894 ISO 8295 ГОСТ 27492 | 0,35 | | | | | | | | | | | |
| Усадка при 120°С, 5 мин. | MD | % | не более | | ASTM D1204 ISO 11501 ГОСТ 18616 | 4 | | | | | | | | | | | |
| | TD | | | 2 | | | | | | | | | | | | | |
| Прочность сварного шва при 130°С, 1 бар, 1 сек. | - | Н/15 мм | не менее | ASTM F88/F88M D882 ISO 527 ГОСТ 27319 | нетермосвариваемая | | | | | | | | | | | | |
| Диапазон температуры сваривания | - | °С | - | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | нетермосвариваемая | | | | | | | | | | | | |
| Мутность | - | % | не более | ASTM D1003 ISO 14782 ГОСТ 15875 | 2,0 | | | | | | | | | | | | |
| Блеск | обр. стор. | % | не менее | ASTM D2457 ISO 2813 | 85 | | | | | | | | | | | | |
| Поверхностное натяжение | обр. стор. | мН/м (дин/см) | не менее | ASTM D2578 ISO 8296 | 38 | | | | | | | | | | | | |

MD – продольное направление; TD – поперечное направление

Основные свойства

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

Применение

- используется для производства адгезивных лент – скотча с расплавным и воднодисперсионным клеем
- используется в качестве самостоятельной декоративной упаковки

Для ламинации

- с другими пленками и материалами (если необходимо)
- 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:

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

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

Переработка

В процессе печати и ламинации рекомендуется выполнять обновляющую коронную обработку.

Намотка

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

Внимание! Указанная в настоящем документе информация имеет ознакомительный характер и содержит усредненные технические характеристики продукции ООО «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».

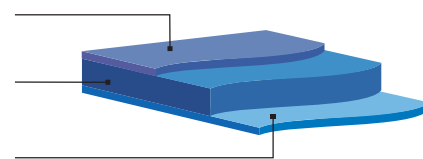
Описание

Прозрачная нетермосвариваемая БОПП пленка для печати и декоративной упаковки

Обработанный нетермосвариваемый слой

Прозрачный слой

Необработанный
нетермосвариваемый слой



| Физическая величина | | Ед. измер. | Допуск | Метод испытаний | Типовое значение | | | | |
|---|---------------------------|-------------------------|----------|--|--------------------|-------|-------|-------|-------|
| Толщина | | мкм | ±5% | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 |
| Плотность | | г/см ³ | ±10% | | 0,91 | | | | |
| Вес м ² | | г/м ² | ±5% | | 18,20 | 22,80 | 27,30 | 31,90 | 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 | | 200 | | | | |
| | TD | | | 70 | | | | | |
| Кинетический коэффициент трения | необр. стор./необр. стор. | - | ±0,10 | ASTM D1894 ISO 8295 ГОСТ 27492 | 0,4 | | | | |
| Усадка при 120°С, 5 мин. | MD | % | не более | ASTM D1204 ISO 11501 ГОСТ 18616 | 4 | | | | |
| | TD | | | | 2 | | | | |
| Прочность сварного шва при 130°С, 1 бар, 1 сек. | - | Н/15 мм | не менее | ASTM F88/F88M D882 ISO 527 ГОСТ 27319 | нетермосвариваемая | | | | |
| Диапазон температуры сваривания | - | °С | - | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | нетермосвариваемая | | | | |
| Мутность | - | % | не более | ASTM D1003 ISO 14782 ГОСТ 15875 | 2,0 | | | | |
| Блеск | обр. стор. | % | не менее | ASTM D2457 ISO 2813 | 85 | | | | |
| Поверхностное натяжение | обр. стор. | мН/м (дин/см) | не менее | ASTM D2578 ISO 8296 | 38 | | | | |

MD – продольное направление; TD – поперечное направление

Основные 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:

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

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

Переработка

В процессе печати и ламинации рекомендуется выполнять обновляющую коронную обработку.

Намотка

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

Внимание! Указанная в настоящем документе информация имеет ознакомительный характер и содержит усредненные технические характеристики продукции ООО «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».

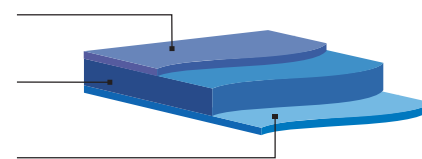
Тестирование продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» с целью определения ее пригодности для удовлетворения конкретной цели лица, намеренного приобрести продукцию ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО», находится в зоне ответственности такого лица, которое несет ответственность за любые последствия, связанные с переработкой и использованием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

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

Обработанный сополимерный слой
 Прозрачный слой
 Необработанный нетермосвариваемый слой с релиз-эффектом



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

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

Основные свойства

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

Применение

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

Обработка

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

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

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

Переработка

В процессе печати и ламинации рекомендуется выполнять обновляющую коронную обработку.

Намотка

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

Внимание! Указанная в настоящем документе информация имеет ознакомительный характер и содержит усредненные технические характеристики продукции ООО «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».

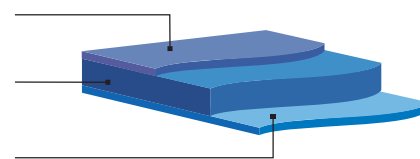
Описание

Прозрачная термосвариваемая БОПП пленка с низким порогом термосваривания для печати, ламинации и упаковок

Обработанный сополимерный слой

Прозрачный слой

Необработанный термосвариваемый слой с низким порогом термосваривания (от 80°C)



| Физическая величина | | Ед. измер. | Допуск | Метод испытаний | Типовое значение | | | | |
|--|---------------------------|-------------------------|----------|--|------------------|-------|-------|-------|-------|
| Толщина | | мкм | ±5% | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 |
| Плотность | | г/см ³ | ±10% | | 0,91 | | | | |
| Вес м ² | | г/м ² | ±5% | | 18,20 | 22,80 | 27,30 | 31,90 | 36,40 |
| Прочность при разрыве | MD | Н/мм ² (МПа) | не менее | ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236 | 130 | | | | |
| | TD | | | | 250 | | | | |
| Относительное удлинение при разрыве | MD | % | не более | | 200 | | | | |
| | TD | | | 70 | | | | | |
| Кинетический коэффициент трения | необр. стор./необр. стор. | - | ±0,10 | ASTM D1894 ISO 8295 ГОСТ 27492 | 0,25 | | | | |
| Усадка при 120°C, 5 мин. | MD | % | не более | ASTM D1204 ISO 11501 ГОСТ 18616 | 4 | | | | |
| | TD | | | | 2 | | | | |
| Прочность сварного шва при 130°C, 1 бар, 1 сек.* | необр. стор./необр. стор. | Н/15 мм | не менее | ASTM F88/F88M D882 ISO 527 ГОСТ 27319 | 2,3 | 2,5 | 2,8 | | |
| Диапазон температуры сваривания* | необр. стор./необр. стор. | °C | - | ВОТЕРФОЛЛ ПРО | 80-140 | | | | |
| Мутность | - | % | не более | ASTM D1003 ISO 14782 ГОСТ 15875 | 3,0 | | | | |
| Блеск | обр. стор. | % | не менее | ASTM D2457 ISO 2813 | 85 | | | | |
| Поверхностное натяжение** | обр. стор. | мН/м (дин/см) | не менее | ASTM D2578 ISO 8296 | 38 | | | | |

MD – продольное направление; TD – поперечное направление

* указаны типичные значения, гарантированные только для необработанной стороны
 ** при двухсторонней обработке (при заказе), активация второй стороны (обычно внутренняя сторона рулона) не менее 36 мН/м
 При двухсторонней обработке - прочность и диапазон сваривания не регламентируются
 Кинетический коэффициент трения через 15 дней от даты производства

Основные свойства

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

Применение

- для снижения температуры термосваривания
- для повышения скорости термосваривания

Для упаковок

- на высокоскоростных HFFS и VFFS упаковочных машинах
- с горячим (термосваривание) формированием шва при более низких температурах термосваривания (от 80°C)
- 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:

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

В целях минимизации снижения уровня обработки поверхности рекомендуется хранение пленки при температуре не выше 30°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 (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».

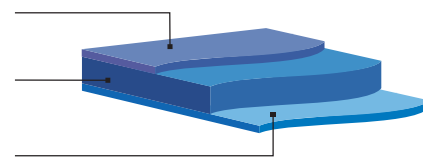
Настоящий документ не является офертой и его предоставление какому-либо лицу не порождает возникновение каких-либо прав и обязанностей ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

Описание

Прозрачная термосвариваемая незапотевающая (антифог) БОПП пленка для печати и упаковки

Обработанный термосвариваемый слой

Прозрачный слой

 Обработанный термосвариваемый слой
с незапотевающим (антифог) эффектом


| Физическая величина | | Ед. измер. | Допуск | Метод испытаний | Типовое значение | | | | |
|---|-----------------------------------|-------------------------|----------|--|------------------|-------|-------|-------|-------|
| Толщина | | мкм | ±5% | VOTERFOLL PRO | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 |
| Плотность | | г/см ³ | ±10% | | 0,91 | | | | |
| Вес м ² | | г/м ² | ±5% | | 18,20 | 22,80 | 27,30 | 31,90 | 36,40 |
| Прочность при разрыве | MD | Н/мм ² (МПа) | не менее | ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236 | 130 | | 140 | | |
| | TD | | | | 230 | | 250 | | |
| Относительное удлинение при разрыве | MD | % | не более | | 220 | | 200 | | |
| | TD | | | 80 | | 70 | | | |
| Кинетический коэффициент трения | нефункц. стор./ нефункц. стор. | - | ±0,10 | ASTM D1894 ISO 8295 ГОСТ 27492 | 0,25 | | | | |
| | функц. стор./ функц. стор. | | | | | | | | |
| Усадка при 120°C, 5 мин. | MD | % | не более | ASTM D1204 ISO 11501 ГОСТ 18616 | 5 | | 4 | | |
| | TD | | | | 2 | | 2 | | |
| Прочность сварного шва при 130°C, 1 бар, 1 сек. | функц. стор./ нефункц. стор. | Н/15 мм | не менее | ASTM F88/F88M D882 ISO 527 ГОСТ 27319 | 2,3 | | 2,8 | | |
| Диапазон температуры сваривания | функц. стор./ нефункц. стор. | °C | - | VOTERFOLL PRO | 120-140 | | | | |
| Мутность | - | % | не более | ASTM D1003 ISO 14782 ГОСТ 15875 | 3,0 | | 3,2 | | |
| Блеск | нефункц. стор. | % | не менее | ASTM D2457 ISO 2813 | 85 | | | | |
| Поверхностное натяжение | нефункц. стор. | мН/м (дин/см) | не менее | ASTM D2578 ISO 8296 | 38 | | | | |
| Антифог-свойства | функц. стор. | балл | не менее | VOTERFOLL PRO | 4 | | | | |

MD – продольное направление; TD – поперечное направление
функц. стор. – сторона с антифог-эффектом

Основные свойства

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

Применение

• для упаковки продукции, требующей отсутствия запотевания, способствуя 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
- флоу-пак

Для ламинации

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

Для печати

- высококачественной ротографической 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:

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

В целях минимизации снижения уровня обработки поверхности рекомендуется хранение пленки при температуре не выше 30°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 (внутр.): 76, 152 мм

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

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

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

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