

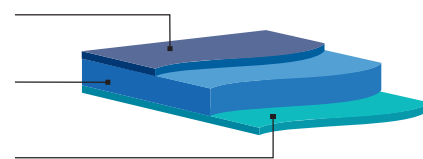
Описание

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°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

- 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 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 возникновения каких-либо прав и обязанностей ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

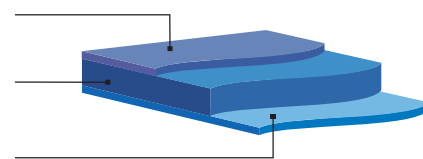
Описание

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 возникновения каких-либо прав и обязанностей ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

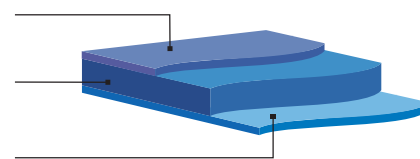
Описание

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 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».

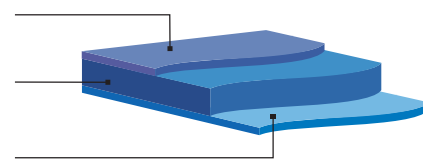
Тестирование продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» с целью определения ее пригодности для удовлетворения конкретной цели лица, намеренного приобрести продукцию ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО», находится в зоне ответственности такого лица, которое несет ответственность за любые последствия, связанные с переработкой и использованием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

Настоящий документ не является офертой и его предоставление какому-либо лицу не порождает возникновения 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%	VOTERFOLL PRO	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	-	VOTERFOLL PRO	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 многоэтапного открывания/закрывания упаковки
 - [Для упаковки](#)
 - на HFFS упаковочных машинах
 - с холодным (при помощи холодного клея) формированием шва
 - с холодным клеем одно- и многоэтапного 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 «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 возникновения каких-либо прав и обязанностей ООО «VOTERFOLL PRO».

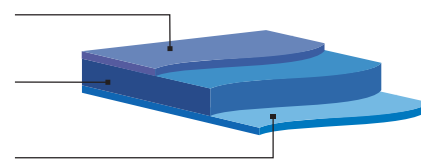
Описание

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 возникновения каких-либо прав и обязанностей ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

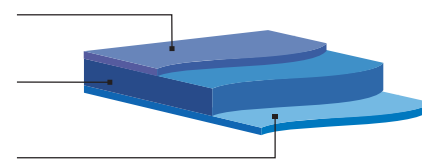
Описание

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%	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		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°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.	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.	°С	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	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	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	4				

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

Основные 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, 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, 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:

- 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 возникновения каких-либо прав и обязанностей ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».