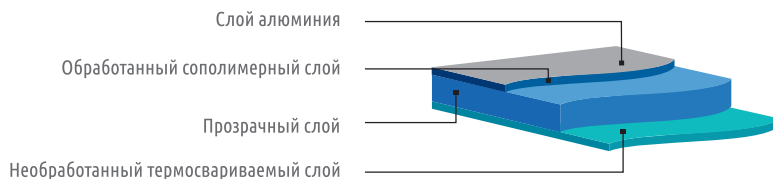


Описание

Металлизированная на прозрачной основе термосвариваемая БОПП пленка для печати, ламинации и упаковки



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение										
Толщина*		мкм	±5%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	12	15	18	20	25	30	35	40	42		
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	38,22		
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	0,3										
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										
Поверхностное натяжение**	обр. стор.	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	не более	ASTM F1249	1,0										
OTR-пропускаемость кислорода при 23°С, 0% отн. влажность, 24 ч	-	см ³ /м ² /24	не более	ASTM D3985	100										

MD – продольное направление; TD – поперечное направление

* показатели измеряются на БОПП пленке – основе под металлизацию. При двухсторонней обработке прочность и диапазон сваривания не регламентируются

** при двухсторонней обработке (при заказе), активация второй стороны (обычно внутренняя сторона рулона) не менее 36 мН/м

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 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».

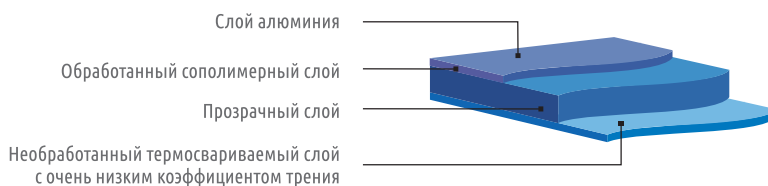
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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

Металлизированная на прозрачной основе термосвариваемая с очень низким коэффициентом трения БОПП пленка для печати, ламинации и упаковок



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение					
Толщина*		мкм	±5%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	15	20	25	30	35	40
Плотность		г/см ³	±10%		0,91					
Вес м ² *		г/м ²	±5%		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		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	0,2					
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	2,3	2,5	2,8		
Диапазон температуры сваривания*	необр. стор./необр. стор.	°C	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	105-140					
Поверхностное натяжение	обр. стор.	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	не более	ASTM F1249	1,0					
OTR-пропускаемость кислорода при 23°C, 0% отн. влажность, 24 ч	-	см ³ /м ² /24	не более	ASTM D3985	100					

MD – продольное направление; TD – поперечное направление

* показатели измеряются на БОПП пленке – основе под металлизацию

При двухсторонней обработке (при заказе), активация второй стороны (обычно внутренняя сторона рулона) не менее 36 мН/м

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 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°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».

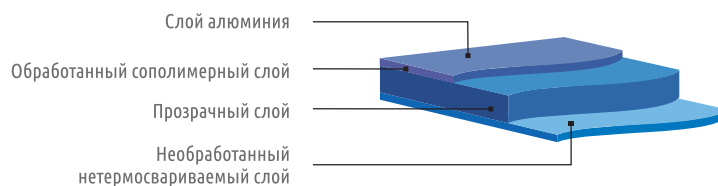
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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

Металлизированная на прозрачной основе нетермосвариваемая БОПП пленка для печати, ламинации и декоративной упаковки



Физическая величина	Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение						
Толщина*	мкм	±5%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	15	20	25	30	35	40	
Плотность	г/см ³	±10%		0,91						
Вес м ² *	г/м ²	±5%		13,65	18,20	22,75	27,30	31,85	36,40	
Прочность при разрыве*	MD	Н/мм ² (МПа)	не менее	ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236	140					
	TD				250					
Относительное удлинение при разрыве*	MD	%	не более		ГОСТ 14236	200				
	TD			70						
Кинетический коэффициент трения	необр. стор./необр. стор.	-	±0,10	ASTM D1894 ISO 8295 ГОСТ 27492		0,35				
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.	-	Н/15 мм	не менее	ASTM F88/F88M D882 ISO 527 ГОСТ 27319	нетермосвариваемая					
Диапазон температуры сваривания	-	°C	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	нетермосвариваемая					
Поверхностное натяжение	обр. стор.	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
 * 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 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°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».

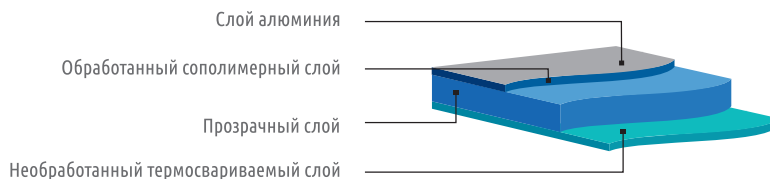
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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

Металлизированная на прозрачной основе термосвариваемая барьерная БОПП пленка для печати, ламинации и упаковки



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение					
Толщина*		мкм	±5%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	18	20	25	30	35	40
Плотность		г/см ³	±10%		0,91					
Вес м ² *		г/м ²	±5%		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		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	0,3					
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		3,0		3,2	
Диапазон температуры сваривания*	необр. стор./необр. стор.	°С	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	105-140					
Поверхностное натяжение**	обр. стор.	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	36					
Оптическая плотность	-	OD	не менее	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	2,3					
WVTR-пропускаемость влаги при 38°С, 90% отн. влажность, 24 ч	-	г/м ² /24	не более	ASTM F1249	1,0					
OTR-пропускаемость кислорода при 23°С, 0% отн. влажность, 24 ч	-	см ³ /м ² /24	не более	ASTM D3985	50					

MD – продольное направление; TD – поперечное направление

* показатели измеряются на БОПП пленке – основе под металлизацию

** гарантированный срок сохранения активации на металлизированной стороне пленки составляет 3 мес. с даты изготовления продукции, указанной на маркировочной этикетке рулона

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 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

- 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».

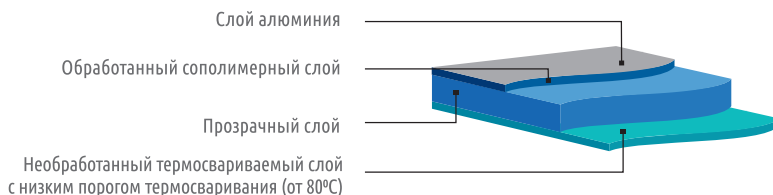
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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

Металлизированная на прозрачной основе термосвариваемая с низким порогом термосваривания БОПП пленка для печати, ламинации и упаковки



Физическая величина	Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение					
				15	20	25	30	35	40
Толщина*	мкм	±5%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	15	20	25	30	35	40
Плотность	г/см ³	±10%		0,91					
Вес м ² *	г/м ²	±5%		13,65	18,20	22,75	27,30	31,85	36,40
Прочность при разрыве*	MD	Н/мм ² (МПа)	не менее	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		0,3			
Усадка при 120°C, 5 мин.*	MD	%	не более	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	2,3	2,5	2,8
Диапазон температуры сваривания*	необр. стор./необр. стор.	°C	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО		80-140			
Поверхностное натяжение**	обр. стор.	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	г/м ² /24	не более	ASTM F1249		1,0			
OTR-пропускаемость кислорода при 23°C, 0% отн. влажность, 24 ч	см ³ /м ² /24	см ³ /м ² /24	не более	ASTM D3985		100			

MD – продольное направление; TD – поперечное направление

* показатели измеряются на БОПП пленке – основе под металлизацию

** гарантированный срок сохранения активации на металлизированной стороне пленки составляет 3 мес. с даты изготовления продукции, указанной на маркировочной этикетке рулона

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°C)
- 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:

- 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

- 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».

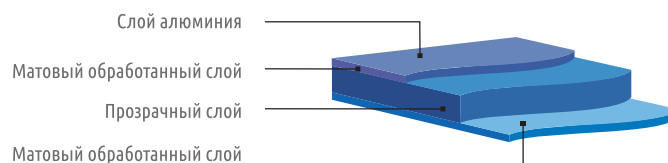
ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» не дает никаких гарантий и/или заверений и не несет ответственность за нарушения прав третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, вызванные переработкой продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО».

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

Металлизированная на матовой с двух сторон основе нетермосвариваемая БОПП пленка для декоративной упаковки (активированная с двух сторон)



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение	
Толщина*		мкм	±5%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	35	40
Плотность		г/см ³	±10%		0,91	
Вес м ² *		г/м ²	±5%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	38,85	36,40
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	ГОСТ 14236	220	
	TD				80	
Кинетический коэффициент трения	необр. стор./необр. стор.	-	±0,15	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 140°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	
Поверхностное натяжение	обр. стор.	мН/м (дин/см)	не менее	ASTM D2578 ISO 8296	36	
Оптическая плотность	-	OD	не менее	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	1,6	

MD – продольное направление; TD – поперечное направление
 * показатели измеряются на БОПП пленке – основе под металлизацию

Свойства

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

Применение

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

Для упаковки

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

Хранение

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

Обработка

- Гарантированный срок сохранения минимально допустимого уровня поверхностного натяжения на активированной поверхности пленки с даты изготовления, при соблюдении надлежащих условий хранения, составляет 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».

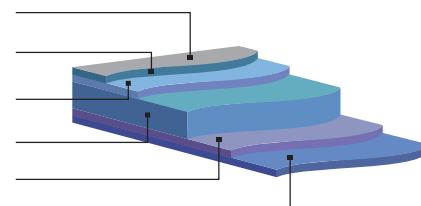
Тестирование продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» с целью определения ее пригодности для удовлетворения конкретной цели лица, намеренного приобрести продукцию ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО», находится в зоне ответственности такого лица, которое несет ответственность за любые последствия, связанные с переработкой и использованием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

Металлизированная на бело-перламутровой наполненной основе термосвариваемая БОПП пленка для печати и ламинации

Слой алюминия
 Обработанный сополимерный слой
 Прозрачный слой
 Бело-перламутровый наполненный микропористый слой
 Прозрачный слой
 Необработанный термосвариваемый слой



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение		
Толщина*		мкм	±5%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	30	35	40
Плотность*		г/см ³	±10%		0,70		
Вес м ² *		г/м ²	±5%		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	ГОСТ 14236	200		
	TD				60		
Кинетический коэффициент трения	необр. стор./необр. стор.	-	+0,10 -0,15	ASTM D1894 ISO 8295 ГОСТ 27492	0,3		
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	2,5		
Диапазон температуры сваривания*	необр. стор./необр. стор.	°C	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	105-140		
Поверхностное натяжение**	обр. стор.	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	не более	ASTM F1249	1,5		
OTR-пропускаемость кислорода при 23°C, 0% отн. влажность, 24 ч	-	см ³ /м ² /24	не более	ASTM D3985	150		

MD – продольное направление; TD – поперечное направление

* показатели измеряются на БОПП пленке – основе под металлизацию

** гарантированный срок сохранения активации на металлизированной стороне пленки составляет 3 мес. с даты изготовления продукции, указанной на маркировочной этикетке рулона

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 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:

- 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

- 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».

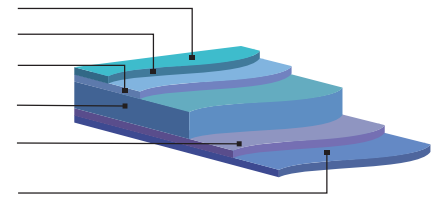
Тестирование продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» с целью определения ее пригодности для удовлетворения конкретной цели лица, намеренного приобрести продукцию ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО», находится в зоне ответственности такого лица, которое несет ответственность за любые последствия, связанные с переработкой и использованием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

Металлизируемая на бело-перламутровой наполненной основе термосвариваемая с низким порогом сваривания БОПП пленка для печати, ламинации и упаковки

Слой алюминия
 Обработанный сополимерный слой
 Прозрачный слой
 Бело-перламутровый наполненный микропористый слой
 Прозрачный слой
 Необработанный термосвариваемый слой с низким порогом термосваривания (от 85°C)



Физическая величина	Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение		
Толщина*	мкм	±5%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	30	35	40
Плотность*	г/см ³	±10%		0,70		
Вес м ² *	г/м ²	±5%		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	ГОСТ 14236	200	
	TD				60	
Кинетический коэффициент трения	необр. стор./необр. стор.	-	±0,10 -0,15	ASTM D1894 ISO 8295 ГОСТ 27492	0,3	
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	2,5	
Диапазон температуры сваривания*	необр. стор./необр. стор.	°C	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	85-140	
Поверхностное натяжение	обр. стор.	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	не более	ASTM F1249	1,5	
OTR-пропускаемость кислорода при 23°C, 0% отн. влажность, 24 ч	-	см ³ /м ² /24	не более	ASTM D3985	150	

MD – продольное направление; TD – поперечное направление

* показатели измеряются на БОПП пленке – основе под металлизацию

** гарантированный срок сохранения активации на металлизированной стороне пленки составляет 3 мес. с даты изготовления продукции, указанной на маркировочной этикетке рулона

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:

- 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

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».