

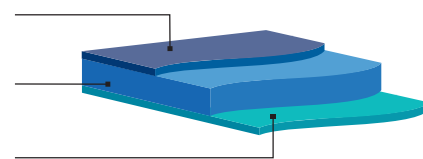
Описание

Белая термосвариваемая БОПП пленка с низким коэффициентом трения для печати, ламинации и упаковки

Обработанный сополимерный слой

Белый наполненный слой

Необработанный сополимерный термосвариваемый слой с низким коэффициентом трения



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение				
Толщина		мкм	±5%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	15	20	25	30	35
Плотность		г/см ³	±10%		0,96				
Вес м ²		г/м ²	±5%		14,40	19,20	24,00	28,80	33,60
Прочность при разрыве	MD	Н/мм ² (МПа)	не менее	ASTM D882 ISO 527 ГОСТ 14236	110		120		
	TD				210	220	230		
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				
	MD	%	не более	ASTM D1204 ISO 11501 ГОСТ 18616	4				
TD	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	2,5				
	необр. стор./необр. стор.				105-140				
Диапазон температуры сваривания*	необр. стор./необр. стор.	°С	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	105-140				
Светопропускание	-	%	не более	ASTM D1003 ISO 14782 ГОСТ 15875	60	50	45	40	35
Блеск	необр. стор.	%	не менее	ASTM D2457 ISO 2813	45				
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

- полностью белый внешний вид с высокой непрозрачностью
- стабильный низкий коэффициент трения
- очень высокая защита упакованной продукции от УФ-света

Применение

- для производства гибкой упаковки продукции, требующей защиты от УФ-света (мороженого, шоколадных, мучных, творожных изделий, конфет и т.п.)
- для производства бутылочной полнооборотной этикетки в исходном виде пленки или в ламинате

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

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».

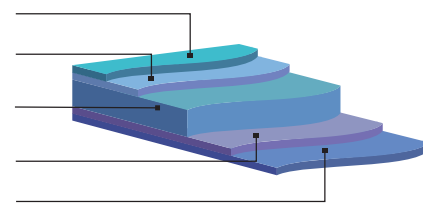
Тестирование продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» с целью определения ее пригодности для удовлетворения конкретной цели лица, намеренного приобрести продукцию ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО», находится в зоне ответственности такого лица, которое несет ответственность за любые последствия, связанные с переработкой и использованием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

Бело-перламутровая наполненная термосвариваемая БОПП пленка для печати, ламинации и упаковки

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



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение			
Толщина		мкм	±5%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	30	35	40	45
Плотность		г/см ³	±10%		0,72			
Вес м ²		г/м ²	±5%		21,60	25,20	28,80	32,40
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		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°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.*	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.	°С	-	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	105-140			
Светопропускание	-	%	не более	ASTM D1003 ISO 14782 ГОСТ 15875	40	35		30
Блеск	необр. стор.	%	не менее	ASTM D2457 ISO 2813	80			
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

- защита от УФ-света
- полностью белый внешний вид с высоким уровнем непрозрачности и блеском
- пониженная плотность и высокий выход
- белизна пленки позволяет исключить белую краску из печати
- цветная печать на такой пленке более яркая

Применение

- для упаковки продукции, требующей защиты от УФ-света (мороженого, шоколадных, мучных, творожных изделий, конфет и т.п.)

Для упаковки

- на высокоскоростных HFFS и VFFS упаковочных машинах
- с горячим (термосваривание) и холодным (при помощи холодного клея) формированием шва
- флоу-пак

Для ламинации

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

Для печати

- высококачественной ротогравюрной и флексографической
- с применением сольвентных красок

Хранение

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

Обработка

Гарантированный срок сохранения 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».

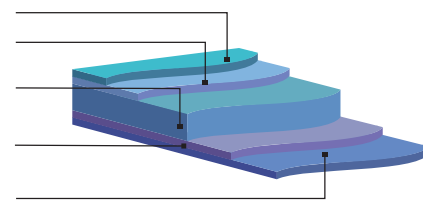
Тестирование продукции ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО» с целью определения ее пригодности для удовлетворения конкретной цели лица, намеренного приобрести продукцию ООО «ВОТЕРФОЛЛ ПРО», находится в зоне ответственности такого лица, которое несет ответственность за любые последствия, связанные с переработкой и использованием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

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

Описание

Бело-перламутровая наполненная термосвариваемая с низким порогом термосваривания и низким коэффициентом трения БОПП пленка для печати, ламинации и упаковки

Обработанный сополимерный слой
 Прозрачный слой
 Бело-перламутровый наполненный микропористый слой
 Прозрачный слой
 Необработанный сополимерный термосвариваемый слой с низким порогом термосваривания (от 80°C)



Физическая величина		Ед. измер.	Допуск	Метод испытаний	Типовое значение			
Толщина		мкм	±5%	ВОТЕРФОЛЛ ПРО	30	35	40	45
Плотность		г/см ³	±10%		0,72			
Вес м ²		г/м ²	±5%		21,60	25,20	28,80	32,40
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		200			
	TD				60			
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	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	80-140			
Светопропускание	-	%	не более	ASTM D1003 ISO 14782 ГОСТ 15875	40	35		30
Блеск	необр. стор.	%	не менее	ASTM D2457 ISO 2813	80			
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
- защита от УФ-света
- полностью белый внешний вид с высоким уровнем непрозрачности и блеском
- пониженная плотность и высокий выход
- близина пленки позволяет исключить белую краску из печати
- цветная печать на такой пленке более яркая

Применение

- для упаковки продукции, требующей защиты от УФ-света (мороженого, шоколадных, мучных, творожных изделий, конфет и т.п.)

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
- методом сольвентной или бессольвентной (экструзионной) ламинации

Для печати

- высококачественной ротогравюрной и флексографической
- с применением сольвентных красок

Хранение

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

Обработка

Гарантированный срок сохранения 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°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».