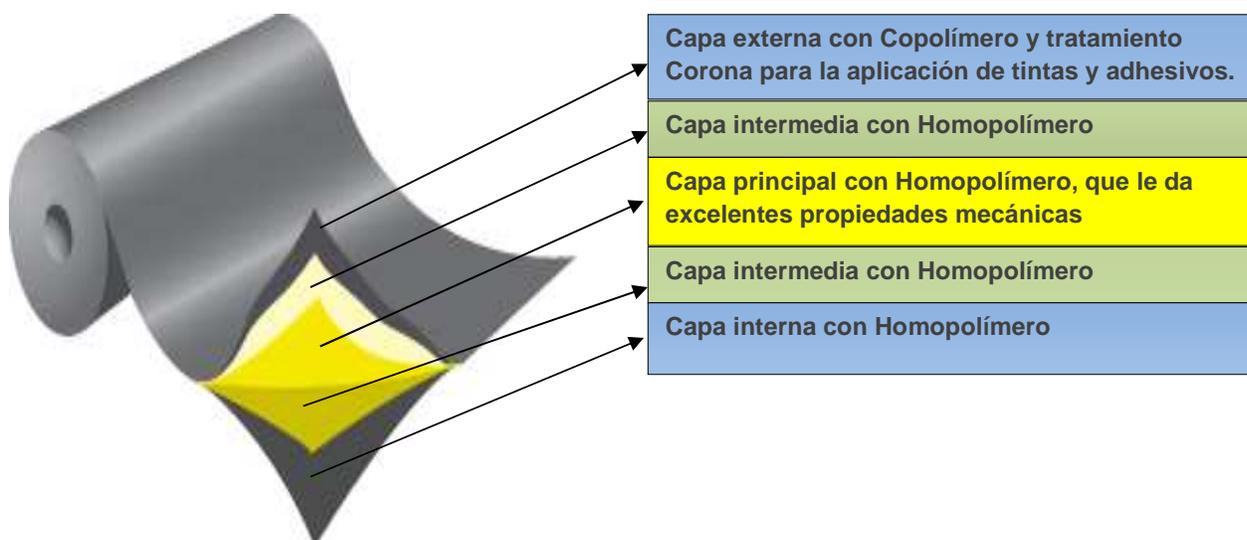




## TECH PLAIN CTHT

### Descripción del producto

BOPP Transparente, con tratamiento en el exterior para los procesos de impresión y/o laminación. Sin sellabilidad. Esta estructura representa una alta estabilidad térmica. Todas nuestras películas son coextruidas en 5 capas:



### Aplicaciones

Producto de alto brillo, excelente transparencia y buena barrera contra la humedad; utilizado para el envasado de alimentos sólidos tales como galletas, snacks, café, condimentos, pastas, arroz, etc. Este film también es utilizado para la elaboración de capuchones para flores, con o sin impresión.

Su uso puede dar lugar a estructura simples y laminados con bajo coeficiente de fricción en equipos de empacado horizontales y/o verticales de alta velocidad.

## Especificaciones Técnicas del Producto

| ESPECIFICACIÓN                 | UNIDAD   | METODO     | VALORES |       |       |       |                      |       |       |       |       |
|--------------------------------|--|------------|---------|-------|-------|-------|----------------------|-------|-------|-------|-------|
| Espesor                        | μm   | DIN 53370  | 13      | 15    | 17    | 20    | 25                   | 30    | 35    | 40    | 50    |
| Peso Base                      | g/m <sup>2</sup>                                   | ASTM 4321  | 11,7    | 13,58 | 15,39 | 18,10 | 22,63                | 27,15 | 31,68 | 36,20 | 45,25 |
| Rendimiento                    | m <sup>2</sup> /kg                                 |            | 92,08   | 73,66 | 65,00 | 55,25 | 44,20                | 36,83 | 31,57 | 27,62 | 22,10 |
| Opacidad                       | %  | ASTM 1003  |         |       |       |       | Max. 1,5             |       |       |       |       |
| Brillo (45°)                   | %  | ASTM 2457  |         |       |       |       | Min. 90,0            |       |       |       |       |
| Resistencia a la Tensión       | N/mm <sup>2</sup><br>MD*<br>TD*                    | ASTM 882   |         |       |       |       | Min. 130<br>Min. 240 |       |       |       |       |
| Elongación a la Rotura         | % MD*<br>% TD*                                     | ASTM 882   |         |       |       |       | Max. 210<br>Max. 60  |       |       |       |       |
| Coefficiente de Fricción NT/NT | Dinámico   | ASTM 1894  |         |       |       |       | Max. 0,30            |       |       |       |       |
| Contracción Dimensional        | % MD*<br>% TD*                                     | BMS TT 0,2 |         |       |       |       | 4,0<br>2,0           |       |       |       |       |
| Tensión Superficial            | Dinas/cm   | ASTM 2578  |         |       |       |       | Min. 38              |       |       |       |       |
| Propiedades de barrera         | No se realizan mediciones de Barrera de WVTR y OTR |            |         |       |       |       |                      |       |       |       |       |

### Abreviaturas

- \* MD: Propiedad medida en dirección de la máquina \* TD: Propiedad medida en dirección transversal  
 \* T/T: Propiedad medida entre las caras tratadas \* NT/NT: Propiedad medida entre las caras no tratadas

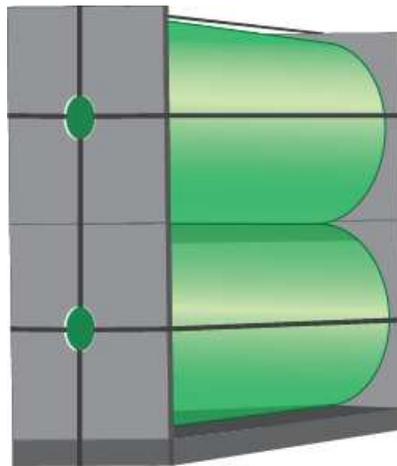
| Especificaciones Longitudinales |       |       |       |       |       |       |       |      |                  |              |
|---------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------|------------------|--------------|
| ESPESOR DE LA PELÍCULA (μm)     |       |       |       |       |       |       |       |      | DIAMETRO         |              |
| 13                              | 15    | 17    | 20    | 25    | 30    | 35    | 40    | 50   | Interno pulg     | Externo Pulg |
| 18900                           | 15000 | 13300 | 11300 | 9000  | 7500  | 6400  | 5600  | 4540 | 76 mm<br>3 pulg  | 560 mm       |
| 17400                           | 13900 | 12300 | 10400 | 8300  | 6900  | 5900  | 5200  | 4650 | 152 mm<br>6 pulg | 560 mm       |
| 26900                           | 25800 | 23500 | 20000 | 16200 | 13500 | 11500 | 10100 | 9000 | 152 mm<br>6 pulg | 760 mm       |

## Embalaje

Pallet armado estándar es empacado con zuncho de poliéster y triple envoltura tensionado, piso y techo cubiertos de polietileno o Cast; las maderas se unen en forma de "H". El pallet se compone de 2 a 6 bobinas de igual ancho y espesor, el Paletizado es realizado con madera seca que asegure no desprenderá humedad en el transporte.

En algunos casos se empaca con cartón corrugado para protección de la bobina.

Las tapas laterales son de madera terciadas preferiblemente de aglomerado o triplex y de 25 mm. de espesor, las bobinas tienen máximo 2 empates por rollo y no sobrepasan el 10% del total del lote.



## Almacenamiento y Manipulación

Se debe evitar que el film se someta a condiciones de humedad alta y temperaturas extremas, se recomienda evitar cualquier condensación de humedad sobre el film, y que no exceda una temperatura ambiente de 30° C y una humedad relativa de 60%, se debe proteger las bobinas de la exposición directa de la luz solar o fuentes de calor.

Los pallets deberán ser transportados y protegidos con una cubierta plástica hasta su uso.

Los datos técnicos se refieren a la información suministrada por el laboratorio y la calidad es de carácter general. Los datos técnicos entregados no deben ser interpretados como garantía para el uso del material, el usuario debe realizar sus propias pruebas para aceptación y aprobación.

**Garantía: 12 meses a partir de su extrusión. Esta garantía no incluye cuando hay un inadecuado almacenamiento y protección.**