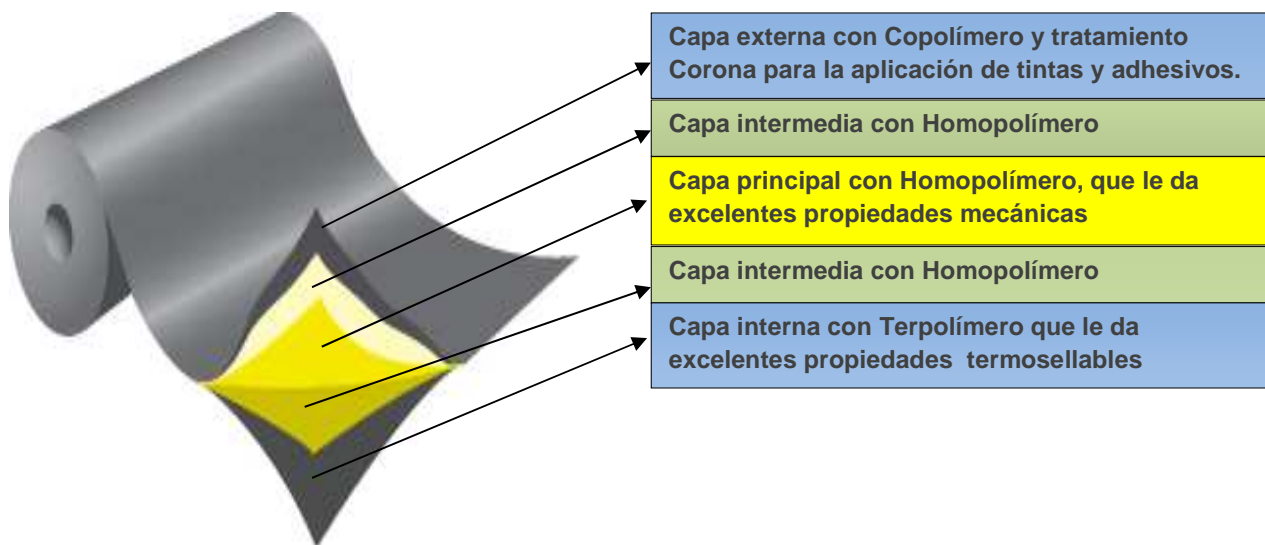


## TECH SELLABLE COF CONTROLADO

### Descripción del producto

BOPP Transparente, termosellable, con tratamiento en el exterior para los procesos de impresión y/o laminación. El lado tratado tiene una temperatura de sellado de 120 °C y el lado no tratado tiene una temperatura de sellado de 105°C. 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.

Su uso puede dar lugar a estructura simples o temperaturas de sellado bajas en laminados y un coeficiente de fricción controlado en equipos de empaqueo horizontales y/o verticales de alta velocidad.

## Especificaciones Técnicas del Producto

ESPECIFICACIÓN	UNIDAD	METODO	VALORES									
			13	15	17	20	25	30	35	40	50	
<b>Espesor</b>	μm	DIN 53370	13	15	17	20	25	30	35	40	50	
<b>Peso Base</b>	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	
<b>Rendimiento</b>	m <sup>2</sup> /kg		92,08	73,66	65,00	55,25	44,20	36,83	31,57	27,62	22,10	
<b>Opacidad</b>	%	ASTM 1003	Max. 2,0									
<b>Brillo (45°)</b>	%	ASTM 2457	Min. 85									
<b>Resistencia a la Tensión</b>	N/mm <sup>2</sup> MD* TD*	ASTM 882					Min. 130 Min. 240					
<b>Elongación a la Rotura</b>	% MD* % TD*	ASTM 882					Max. 210 Max. 60					
<b>Temperatura inicial de Sellado</b>	°C	ASTM F88	Min. 105									
<b>Fuerza de Sello</b>	N/15 mm NT/NT*	BMS TT 0,1	2,5	2,5	2,7	3,0	3,1	3,3	3,8	4,1	4,1	
<b>Coefficiente de Fricción NT/NT</b>	Dinámico	ASTM 1894					Min. 0,3    Max. 0,5					
<b>Contracción Dimensional</b>	% MD* % TD*	BMS TT 0,2					4,0 2,0					
<b>Tensión Superficial</b>	Dinas/cm	ASTM 2578	Min. 38									
<b>Propiedades de barrera</b>	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

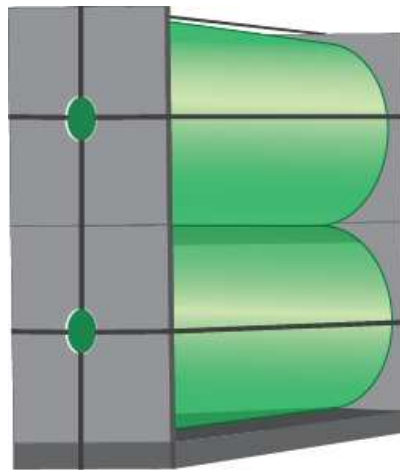
Especificaciones Longitudinales										
ESPESOR DE LA PELÍCULA (μm)									DIAMETRO	
13	15	17	20	25	30	35	40	50	Interno pulg	Externo Pulg
18900	15000	13300	11300	9000	7500	6400	5600	4540	76 mm 3 pulg	560 mm
17400	13900	12300	10400	8300	6900	5900	5200	4650	152 mm 6 pulg	560 mm
26900	25800	23500	20000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