

CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS

- BOPP opaco com aspecto branco perolado;
- Termosselável em uma face;
- Tratamento superficial em ambas as faces.

APLICAÇÕES

- Estruturas monocamada ou laminadas;
- Indicado para embalagens flexíveis de biscoitos, chocolates, rótulos ("roll label"), e aplicações em geral que requeiram tratamento superficial em ambas as faces.



DADOS TÍPICOS

Propriedades		Metodologia	Unidade	22 TBP	26 TBP
Espessura Nominal		DIN 53370	µm	29,3	34,7
Gramatura		ASTM D 4321	g/m ²	22,0	26,0
Rendimento		ASTM D 4321	m ² /kg	45,4	38,4
Transmitância		ASTM D 1003	%	29	29
Brilho (45°)		ASTM D 2457	ub	85	85
Resistência à Tração	DM	ASTM D 882	N/mm ²	80	80
	DT			140	140
Alongamento	DM	ASTM D 882	%	120	120
	DT			40	40
Encolhimento	DM	ASTM D 1204	%	3	3
	DT			1	1
Faixa de Selagem	Face Opaca	ASTM F 88	°C	105-130	105-130
Força de Selagem	Face Opaca	ASTM F 88	g/in	350	350
Coeficiente de Atrito (CoF)	Filme/ Filme Face Opaca	ASTM D 1894	-	0,30	0,30
Tensão Superficial	Faces Tratadas	ASTM D 2578	Dinas/cm	≥ 38	≥ 38
TPVA	38°C / 90%UR	ASTM F 1249	g H ₂ O / (m ² .dia)	≤ 7	≤ 7
TPO ₂	23°C / 0%UR	ASTM D 3985	cm ³ O ₂ / (m ² .dia)	≤ 2400	≤ 2400

Notas:

DM Direção Máquina - DT Direção Transversal

NT/NT - Face não tratada / Face não tratada

T/T - Face tratada/Face tratada

Imagem meramente ilustrativa

ESPECIFICAÇÕES DE FORNECIMENTO

Largura	0 / + 2 mm de largura nominal
Diâmetro Externo (DIEX)	- 30 mm de diâmetro nominal ou + 20 mm de diâmetro nominal
Diâmetro Interno do Tubete	Alvo: 152,4 mm ou 76,2 mm Tolerancia: ± 1 mm
Nº de emendas na bobina	Máximo 2
% de emendas do pedido	Máximo 30%

As informações contidas neste folheto técnico representam dados típicos, não constituindo responsabilidade de garantia quanto à aplicação das mesmas.

Em caso de dúvidas ou de desenvolvimento de outras espessuras ou aplicações, consulte a Polo Films.