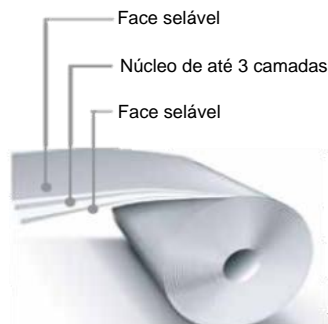


### CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS

- BOPP transparente e termosselável em ambas as faces;
- Alto encolhimento;
- Alta rigidez;
- Excelente desempenho em equipamentos de dobras laterais e máquinas de empacotamento horizontal e vertical de alta velocidade.

### APLICAÇÕES

- Indicado para sobreembalagem de biscoitos, caixas de bombons, cd's, dvd's e alimentos em geral que requeiram alto encolhimento.



### DADOS TÍPICOS

Propriedades	Metodologia	Unidade	20 TFW HSK	
Espessura Nominal	DIN 53370	µm	20	
Gramatura	ASTM D 4321	g/m <sup>2</sup>	18,3	
Rendimento	ASTM D 4321	m <sup>2</sup> /kg	54,6	
Haze	ASTM D 1003	%	1,8	
Briho (45°)	ASTM D 2457	ub	95	
Resistência à Tração	DM	ASTM D 882	N/mm <sup>2</sup>	170
	DT			300
Alongamento	DM	ASTM D 882	%	150
	DT			50
Encolhimento	DM	ASTM D 1204	%	9
	DT			10
Faixa de Selagem	ASTM F 88	°C	105-130	
Força de Selagem	ASTM F 88	g/in	450,0	
Coeficiente de Atrito (CoF)	Filme/ Filme	ASTM D 1894	-	0,25
TPVA	38°C / 90%UR	ASTM F 1249	g H <sub>2</sub> O / (m <sup>2</sup> .dia)	≤ 7,5
TPO <sub>2</sub>	23°C / 0%UR	ASTM D 3985	cm <sup>3</sup> O <sub>2</sub> / (m <sup>2</sup> .dia)	≤ 1900

Notas:

**DM** Direção Máquina - **DT** Direção Transversal

**NT/NT** - Face não tratada / Face não 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 Tolerância: ± 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.

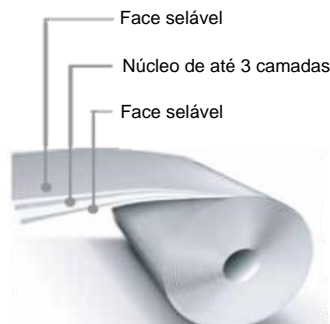
Em caso de dúvidas ou de desenvolvimento de outras espessuras ou aplicações, consulte a Polo Films.

### CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS

- BOPP transparente e termosselável em ambas as faces;
- Alto encolhimento;
- Alta rigidez;
- Excelente desempenho em equipamentos de alta velocidade de empacotamento de carteiras de cigarros.

### APLICAÇÕES

- Indicado para sobreembalagem de carteiras de cigarros e agrupamentos de carteiras.



### DADOS TÍPICOS

Propriedades	Metodologia	Unidade	20 TFC HSK	
Espessura Nominal	DIN 53370	µm	20	
Gramatura	ASTM D 4321	g/m <sup>2</sup>	18,3	
Rendimento	ASTM D 4321	m <sup>2</sup> /kg	54,6	
Haze	ASTM D 1003	%	1,8	
Briho (45°)	ASTM D 2457	ub	95	
Resistência à Tração	DM	ASTM D 882	N/mm <sup>2</sup>	170
	DT			300
Alongamento	DM	ASTM D 882	%	150
	DT			50
Encolhimento	DM	ASTM D 1204	%	9
	DT			10
Faixa de Selagem	ASTM F 88	°C	105-130	
Força de Selagem	ASTM F 88	g/in	450	
Coeficiente de Atrito (CoF)	Filme/ Filme	ASTM D 1894	-	0,25
TPVA	38°C / 90%UR	ASTM F 1249	g H <sub>2</sub> O / (m <sup>2</sup> .dia)	≤ 7,5
TPO <sub>2</sub>	23°C / 0%UR	ASTM D 3985	cm <sup>3</sup> O <sub>2</sub> / (m <sup>2</sup> .dia)	≤ 1900

Notas:

**DM** Direção Máquina - **DT** Direção Transversal

**NT/NT** - Face não tratada / Face não 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 Tolerância: ± 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.