

CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS

- BOPP metalizado com propriedades de alta barreira ao vapor d'água e ao oxigênio;
- Face metalizada tratada preparada para impressão e/ou laminação;
- Tratamento superficial em uma ou ambas as faces.

APLICAÇÕES

- Indicado para embalagens flexíveis para biscoitos ("cookies"), snacks, barras de cereais e chocolates;
- Embalagens que requeiram alta barreira ao vapor d'água e ao oxigênio, como leite em pó, refresco em pó e sopas desidratadas.



DADOS TÍPICOS

Propriedades	Metodologia	Unidade	17 EP 135 M	
Espessura Nominal	DIN 53370	µm	17	
Gramatura	ASTM D 4321	g/m ²	15,4	
Rendimento	ASTM D 4321	m ² /kg	65,0	
Resistência à Tração	DM	ASTM D 882	N/mm ²	140
	DT			240
Alongamento	DM	ASTM D 882	%	170
	DT			50
Encolhimento	DM	ASTM D 1204	%	3
	DT			1
Faixa de Selagem	NT/NT	ASTM F 88	°C	105-130
Força de Selagem	NT/NT	ASTM F 88	g/in	400
Coeficiente de Atrito (CoF)	Face Não Metalizada	ASTM D 1894	-	0,35
Tensão Superficial	Face Não Metalizada Face Metalizada	ASTM D 2578	Dinas/cm	≥ 38
TPVA	38°C / 90%UR	ASTM F 1249	g H ₂ O / (m ² .dia)	≤ 0,3
TPO ₂	23°C / 0%UR	ASTM D 3985	cm ³ O ₂ / (m ² .dia)	≤ 30

Notas:

DM (Direção Máquina) - **DT** (Direção Transversal)

NT/NT - Face não tratada / Face não tratada

Tensão Superficial mínima garantida por 60 dias na face metalizada.

Recomenda-se aplicação de primer para impressão sobre a face metalizada.

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.

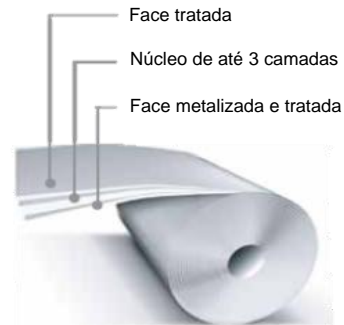
Em caso de dúvidas ou de desenvolvimento de outras espessuras ou aplicações, consulte a Polo Films.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS

- BOPP metalizado com tratamento superficial em ambas as faces;
- Face metalizada tratada para impressão e laminação.

APLICAÇÕES

- Frontal para etiquetas;
- Rótulos auto-adesivos.



DADOS TÍPICOS

Propriedades	Metodologia	Unidade	50 EP 135 M	
Espessura Nominal	DIN 53370	µm	50	
Gramatura	ASTM D 4321	g/m ²	45,3	
Rendimento	ASTM D 4321	m ² /kg	22,1	
Resistência à Tração	DM	ASTM D 882	N/mm ²	
	DT			
Alongamento	DM	ASTM D 882	%	
	DT			
Encolhimento	DM	ASTM D 1204	%	
	DT			
Coeficiente de Atrito (CoF)	Face Não Metalizada	ASTM D 1894	-	0,35
Tensão Superficial	Face Não Metalizada	ASTM D 2578	Dinas/cm	≥ 38
	Face Metalizada			

Notas:

DM (Direção Máquina) - DT (Direção Transversal)

Recomenda-se aplicação de primer para impressão sobre a face metalizada.

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.