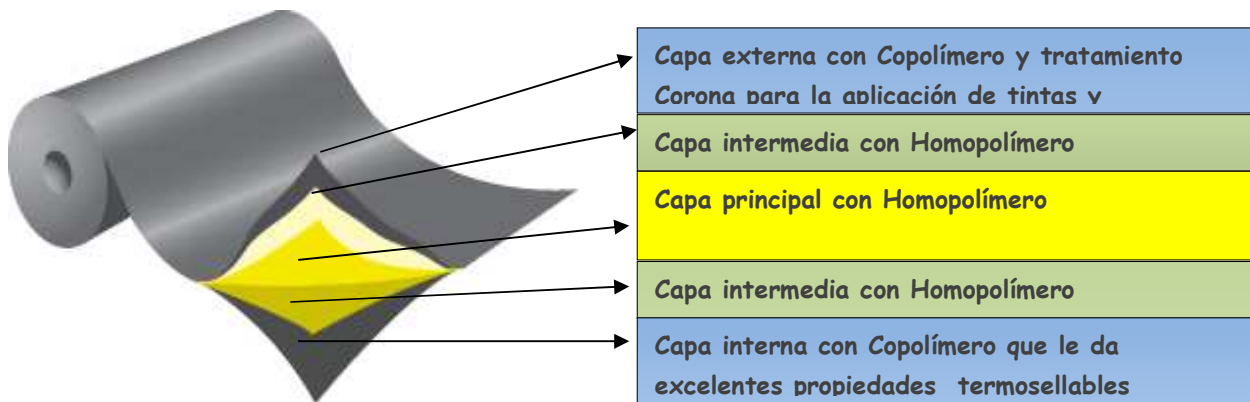


CAST PP TRANSPARENTE

Descripción del Producto

CPP Transparente, con tratamiento en 1 lado, termosellable en ambas caras.



Características relevantes

- Buenas propiedades ópticas.
- Excelente nivel de tratamiento para impresión y laminación.
- Alta resistencia a la punción y rasgado.
- Excelente nivel de sellabilidad y deslizamiento.

Aplicaciones

Producto de alto brillo y excelente rendimiento, para el envasado de vegetales, verduras, frutas y demás productos con alto nivel de humedad. Para la fabricación de nuestros productos, utilizamos resinas que cumplen los requerimientos FDA para contacto con los alimentos.



Especificaciones Técnicas del Producto

ESPECIFICACIÓN	UNIDAD	METODO	VALORES						
Espesor	µm	DIN 53370	20	25	30	35	40	45	50
Peso Base	g/m ²	ASTM 4321	18,1	22,6	27,1	31,7	36,2	40,72	45,25
Rendimiento	m ² /kg		55,3	44,2	36,8	31,5	27,5	24,6	22,1
Brillo (45°)	%	ASTM 2457	Min. 70						
Haze (Opacidad)	%	ASTM 1003	Max. 3,0						
Resistencia a la Tensión	N/mm ² MD* TD*	ASTM 882	Min. 50 Min. 25						
Elongation	% MD % TD	ASTM 882	Max. 700 Max. 800						
Resistencia al Impacto	J	ASTM 3420	1,2						
Temperatura inicial de Sellado	°C NT*	ASTM F88	Max. 125						
Fuerza de Sello	N/15 mm NT/NT*	BMS TT 0,1	Min. 5,0						
Coefficiente de Fricción NT/NT	Dinámico	ASTM 1894	Max. 0,20						
Tensión Superficial	Dinas/cm	ASTM 2578	Min. 37						
Transmisión WVTR	g/m ² /día	ASTM F1249	10,0						
Transmisión OTR	cm ³ /m ² /día	ASTM D3985	3500						

Abreviaturas

* MD: Propiedad medida en dirección de la máquina

* T/T: Propiedad medida entre las caras tratadas

* TD: Propiedad medida en dirección transversal

* NT/NT: Propiedad medida entre las caras no

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 interpretado como garantía para el uso del material, el usuario debe realizar sus propias pruebas para aceptación y aprobación.

Garantía: 12 meses después de su extrusión.

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 35° C y una humedad relativa de 60%, se debe proteger las bobinas de la exposición directa de la luz solar o fuentes de calor.