

FXCMLS е коекструдирано метализирано БОПП фолио, топлинно спояващо от неметализираната страна, с много добри бариерни свойства (пропускливост на водна пара и кислород), и много широк диапазон на спояване от нетретираната страна, за работа с HFFS и VFFS пакетиращи машини. Отлична адхезия на металното покритие.

TYPICAL APPLICATIONS

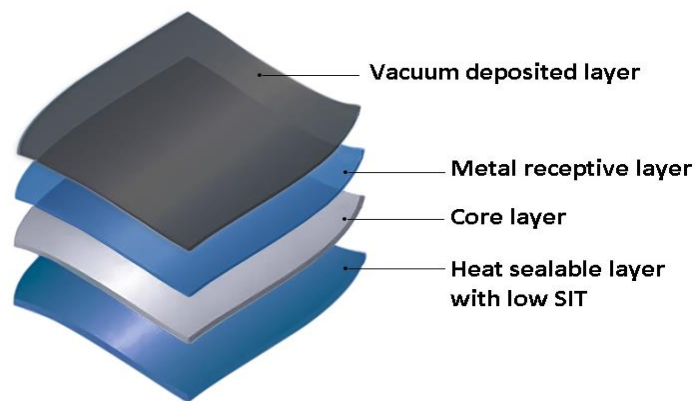
Опаковки с бариерни свойства

Подходящо за печат и ламиниране

Приложение като еднослойна опаковка

Подходящо за „cold seal“-опаковки

Високоскоростни HFFS и VFFS машини



Малките дебелини са препоръчителни за HFFS и VFFS машини като вътрешен спояващ слой на ламинирани опаковки

Големите дебелини могат да се използват като еднослойни опаковки, напечатани от метализираната страна

Свойства	Тест метод	Отклонение	Дебелини				
			20	25	30	35	40
Дебелина, μm			20	25	30	35	40
Отклонение в дебелината, %		± 0.5	2	2	2	2	2
Добив, m^2/kg		$\pm 5\%$	54.9	44	36.6	31.4	27.4
Площна маса, g/m^2		$\pm 5\%$	18.2	22.7	27.3	31.8	36.4
Оптическа плътност, O.D.		± 0.2	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
Коефициент на триене*	ASTM D 1894	± 0.1	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35
Термосвиваемост, %							
MD (120°C, 5 min)	BMS TT 0.2		5.0	5.0	5.0	5.0	5.0
TD			2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
Удължение при скъсване, %	ASTM D 882	± 30	210	210	210	210	210
MD			80	80	80	80	80
TD							
Диапазон на спояване**			90÷145	90÷145	90÷145	90÷145	90÷145
Якост на спояване, N/15 mm, 130°C, 1 bar 1 sec	BMS TT 0.1	± 0.5	2.2	2.2	2.5	2.5	2.8
Якост на опън, МРа							
MD	ASTM D 882	± 30	140	140	140	150	150
TD			240	240	240	250	250
OTR ($\text{cc}/\text{m}^2/\text{day}$)	ASTM D 3985 23°C - $\pm 0\%$ RH				80		
WVTR ($\text{gr}/\text{m}^2/\text{day}$)	ASTM F 1249 38°C - 90% RH				0.4		

*- динамичен COF нетретирана/нетретирана страна

** - започва с SIT (начална температура на спояване)

Посочените стойности са на базата на средните резултати, измерени от производителя при стандартно производство. Те не бива да се считат за спецификация на всеки конкретен продукт. Крайният потребител трябва да е удовлетворен от пригодността на продукта към конкретното приложение и настоящите нормативни разпоредби. Пластхим-Т АД не носи отговорност за вреди, произтичащи в следствие на непригодност на продукта за конкретно приложение.

Препоръки за последваща преработка

Преди печат или ламиниране се препоръчва коронна обработка с подходяща мощност, с цел повишаване на повърхностното третиране на метализираната страна. Строго препоръчително е използването на продходящ гредн преди печат върху метализираната страна. Препоръчително е, метализираният филм да бъде ламиниран, поради неустойчивостта на металното покритие към надраскване.

Контакт с хранителни продукти: Фолиото съответства на националните и международни нормативни изисквания за контакт с хранителни продукти. За да изтеглите Декларация за съответствие, моля, посетете www.plastchim-t.com.

Опаковане

	Вътрешен диаметър	Външен диаметър *	Забележка
Вертикално	152 mm (6`) 76 mm (3`)	≤ 550 mm	≤ 700 mm – два или повече реда > 700 mm – един ред
Хоризонтално	152 mm (6`) 76 mm (3`)	≤ 770 mm	

(*) ако няма друго изискване

Толеранси

Толеранс в теглото, в зависимост от поръчаното количество	Толеранс в ширината	Толеранс в дължината
≤ 1 000 kg ± 20% 1001 ÷ 10 000 ± 10% >10 000 ± 5%	± 2 mm	±5 %

Условия за съхранение и транспорт

Палетизирането на стоката се извършва спрямо изискванията на клиента.

Съхранението/транспорта се извършва в сухи, закрити и чисти складови помещения / транспортни средства.

Да се съхраняват далеч от източници на топлина и без пряка слънчева светлина или UV лъчение.

Препоръчителна температура за съхранение 10°C ±30°C.

Поради чувствителността на метализираната повърхност към условията за съхранение, не може да се гарантира ниво на третиране на метализираната страна по-високо от по-високо от 36 dyne/cm повече от 15 дни след датата на метализиране.

За метализираното фолио се препоръчва да се ламинира, тъй като метализираният слой не е устойчив на надраскване. За печат върху метализираната страна е силно препоръчително използването на праймер (грунд, който подобрява адхезията).

Прекалено високата влажност на въздуха може да създаде проблеми с фолиото като блокиране и скъсване при преработка.

Препоръчва се преди използване на фолиото, то да се темперира за 24 часа при температура на работното помещение.

При спазване на горните условия, фолиото е подходящо за употреба до 6 месеца след датата на производство.

Рекламации, свързани с транспорта на фолиото се приемат до една седмица след доставка до клиента.

Фолио с дефекти, които са видими преди преработка на ролите трябва да се отдели, да се уведоми Пластхим-Т АД и да се изчака становище.

При наличие на скрити дефекти, Пластхим-Т АД покрива загуби в следствие на преработка (печат, ламиниране и др.) на максимум 3 роли от доставената поръчка.