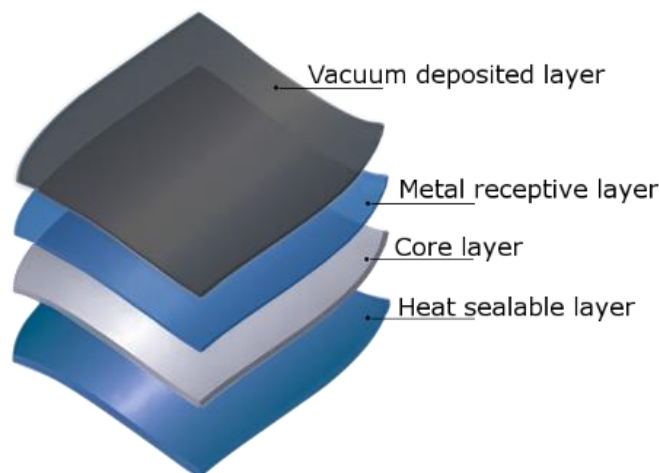


PLCM е каст полипропиленово фолио с кополимерно покритие подходящо за топлинно спояване от неметализираната страна, предназначено за опаковка на хранителни изделия. Притежава много добри бариерни свойства (непропускливост на вода и кислород), дължащи се на алуминиевото покритие. Много добра адхезия на металното покритие

Приложение

Висококачествен флексо и ротогравюрен печат. Подходящо за топлинно спояване.

Ламиниране за опаковки с бариерни свойства и опаковане на храни



Препоръчва се използването на тънките фолия за работа на HFFS и VFFS машини като вътрешен спояващ слой от ламинирана опаковка.

Дебелите фолия могат да се използват самостоятелно, напечатани върху метализираната страна

Свойства		Метод на тест	Отклонение	Дебелина				
				20	25	30	35	40
Дебелина, μm				20	25	30	35	40
Толеранс на дебелината %			\pm	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
Добив, m^2/kg			$\pm 5\%$	55.6	44.4	37	31.8	27.8
Площна маса, g/m^2			$\pm 5\%$	18	22.5	27	31.5	36
Оптическа плътност, O.D.			± 0.2	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
Коефициент на триене*		ASTM D 1894	± 0.1	0.7				
Свиваемост, %								
(120°C, 5 min)	MD	BMS TT 0.2		2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
	TD			2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
Удължение при скъсване, %								
	MD	ASTM D 882	± 100	650	650	650	650	650
	TD			650	650	650	650	650
Диапазон на спояване **				125÷145	125÷145	125÷145	125÷145	125÷145
Якост на опън, МПа								
	MD	ASTM D 882	± 30	50	50	50	50	50
	TD			25	25	25	25	25
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		<1				

*- динамичен, фолио/фолио, нетретирана страна

** - диапазонът на спояване започва с Начална температура на спояване (SIT)

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.

Годността за ламиниране и печат е гарантирана за период от два месеца от датата на производство, която е маркирана върху етикета на всяка ролка.

Останалите горепосочени параметри са гарантирани за период от шест месеца от датата на производство.

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 гудун 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.

Обозначаване на метализираната страна:

PLCM обикновено се доставя с метализираната повърхност отвън, в случай че искате метализираният слой да бъде отвътре, уточнете това предварително с търговския представител преди изработване на поръчката.

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 - 10-30oC. Ако температурата не е в тези граници са възможни следните проблеми:

- Намаляване степента на третиране на фолиото
- По-висока мътност на фолиото
- Недобра адхезия на повърхността при ламиниране или печат
- Екстремно нисък коефициент на триене, който може да създаде проблеми при преработка

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. В случай на транспорт и съхранение на фолиото при температура по ниска от 5 C, времето за темперирание трябва да се увеличи до 48 часа.

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.

Последна актуализация: 30 юни 2020