









EXTRAFOL® PB

ПОЛИПРОПИЛЕНОВАЯ ДВУХОСНООРИЕНТИРОВАННАЯ СОЭКСТРУДИРОВАННАЯ ПЛЕНКА, СОЕДИНЕННАЯ КЛЕЕМ С НЕОРИЕНТИРОВАННОЙ СОЭКСТРУДИРОВАННОЙ ПОЛИПРОПИЛЕНОВОЙ ПЛЕНКОЙ



ПП сополимерный слой
 ПП гомополимерный слой с добавками
 ПП сополимерный слой
 клей
 неориентированная полипропиленовая пленка (PB)

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

-  пленка изготавливается путем склеивания полипропиленовой двухосноориентированной пленки изготовленной методом соэкструзии с неориентированной полипропиленовой пленкой
-  она прозрачна, отличается высоким блеском
-  она двусторонне термосвариваема, высокой прочности сварных швов достигает на стороне неориентированной полипропиленовой пленки (PB)
-  пленка обладает высокими барьерными свойствами для водяного пара
-  она стойка к проколам и разрастанию прорезов
-  она удовлетворяет требованиям с точки зрения гигиены для использования в прямом контакте с продуктами питания
-  она пригодна для полностью автоматизированной упаковки продуктов
-  она предназначена для упаковки продуктов питания и потребительских товаров повышенной массой упакованного товара в виде порошка, гранул, сухих плодов, для упаковки макаронных изделий, сухого печенья, орешков, сухофруктов, чипсов, хрустящих изделий, порошкообразных полуфабрикатов, риса, мюсли, мороженого, водных животных, мороженого, корма для животных, фармацевтических и медицинских товаров

СВОЙСТВА	МЕТОД ПРОВЕРКИ	ЕДИНИЦЫ	EXTRAFOL® PB		
Толщина	STN 64 0181	мм	0,042	0,057	0,067
Допустимое отклонение среднего арифметического от номинальной толщины		%	± 10	± 10	± 10
Масса кв. м пленки	внутренний метод	г/м ²	38,1	51,7	60,8
Допустимое отклонение среднего арифметического от номинальной массы кв. м пленки		%	± 10	± 10	± 10
Выход	внутренний метод	м ² /кг	26,3	19,3	16,5
Паропроницаемость (макс.)	DIN 53 122	г/(м ² .24ч)	1,0		
Кислородопроницаемость (макс.)	DIN 53 380	см ³ /(м ² .24ч.0.1 МПа)	900		
Коэффициент трения (макс.)	DIN 53 375		0,3		
сторона А пленка/металл			0,3		
сторона Б пленка/металл			0,3		
Сцепление слоев	STN 77 1313	Н/15 мм			
- с печатью (мин.)			0,4		
- без печати (мин.)			0,6		
Прочность свар. шва (мин.)	STN 77 0140	Н/15 мм			
сторона А/А			2,5		
сторона Б/Б			10		
сторона А/Б			2,5		
Оптимальные условия сварки температура, давление, продолжительность нагрева	130 °С, 0,3 МПа, 1с				

сторона А: ПП сополимерный слой, сторона Б: PB пленка

Примечание: Печать находится между слоями и поэтому она не приходит в контакт с продуктами питания.

Приведенная масса квадратного метра пленки относится к пленке без печати, не принимая в расчет прирост массы краски, так как этот зависит от условленного образца.



УПАКОВКА, ХРАНЕНИЕ

ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР ГИЛЬЗЫ [мм]	ШИРИНА РУЛОНА [мм]	ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР РУЛОНА [мм]
 А	 Б	 В
76 70	мин. 50 макс. 770	240 500

О размерах пленки, намотанной на рулонах, необходимо договориться заранее.
Допустимое отклонение ширины пленки, намотанной на рулонах макс. ± 2 мм, неравномерность намотки на краях рулона макс. ± 2 мм.

Производитель с потребителем должны договориться заранее о нестандартном способе упаковки и обозначения.

Оригинально упакованные единицы упаковки хранят по принципам, приведенным в STN 64 0090, в крытых хранилищах при температуре от 5 °C по 25 °C.

Перед обработкой рекомендуем хранение при температуре 20 °C \pm 5 °C, минимально в течение 48 часов.



Вся информация, приведенная в этом информационном письме, основывается на статистическом анализе стандартной продукции и она предоставлена с хорошим намерением дать вспомогательный ориентир для всеобщих ожидаемых величин. Хемосвит не может нести ответственность за неточное или неправильное применение, или за достигнутые результаты при применении наших изделий, поскольку условия обработки находятся вне нашего контроля. Заказчикам рекомендуем в сотрудничестве с нашими специалистами, провести собственные проверочные испытания на пригодность пленки для их специфического применения.