

Película de Polietileno

BPE. LAMINACION TRANSPARENTE CONVENCIONAL

● Descripción:

La laminación Transparente convencional BPE es una película coextruida en equipamiento blown, formada por mezclas de polietileno de excelente calidad que aseguran una alta sellabilidad a bajas temperaturas en la cara no tratada. Se puede producir con tratamiento en ambos lados. Tiene excelentes características ópticas (brillo), alto deslizamiento, alta resistencia al desgarro, además de alta estabilidad dimensional. Debido a que es fácil de cortar a máquina, es ideal para envases tipo sachet y tubo.

● Características principales:

- Producido por extrusión BLOWN;
- Incorpora "Corte fácil" en máquina, ideal para envasar sobres y tubos;
- Buena sellabilidad;
- Alta resistencia al desgarro;
- Alto deslizamiento;
- Excelente planitud y estabilidad dimensional;
- Tratamiento unilateral para aplicaciones de pinturas y/o adhesivos o sin tratamiento.

● Aplicaciones:

Destinado a la fabricación de envases laminados con otros sustratos. Se puede suministrar con espesores entre 0,020 y 0,250 mm. Conforme a las normas de ANVISA para entrar en contacto directo con los alimentos.

● Consideraciones importantes:

Se recomienda almacenar este producto en temperaturas que no excedan los 30°C a la sombra, con humedad relativa hasta el 60%, pues puede presentar decaimiento de propiedades físicas en condiciones de almacenamiento no controladas. Además, debe ser utilizado dentro del plazo de validez descrito en las etiquetas de identificación. Mantenga la rotación adecuada de las fechas de validez (FIFO). La información dada en los formularios técnicos debe ser considerada como parámetros comparativos no debiendo ser tomados como garantía. Otras especificaciones pueden ser atendidas mediante consulta y aprobación por nuestro departamento

Dimensional Properties		
Dimensiones	Unidad	Tolerancias
Ancho	mm	+ 5
Espesor	mm	+ 0 - 5%
Gramaje	g/m ²	+ 0 - 5%
Diámetro Interno	pulg	6
Lado del Tratamiento		externo/interno o bitratado
Diámetro Externo	mm	500-800

Propiedades Principales							
Propiedades	Método	Unidad	Espesor en mm				
			0,030	0,040	0,050	0,060	0,070
Módulo Secante 1% *DM	ASTM D882	MPA	210	220	230	240	250
Resistencia a la tracción *DM	ASTM D882	GF	3000	3400	4000	4600	5500
Resistencia a la tracción *DT	ASTM D882	GF	2000	2800	3600	4500	5000
Alargamiento en la Ruptura *DM	ASTM D882	%	550	640	680	710	750
Alargamiento en la Ruptura *DT	ASTM D882	%	730	750	780	800	810
Resistencia a la Rotura *DM	ASTM D1938	GF	130	220	330	440	530
Resistencia al desgarro *DT	ASTM D1938	GF	250	400	490	550	690
TPVA a 38°C, 100% H.R.	ASTM F1249	g/(m ² /dia)	13,0	9,0	8,0	6,5	6,0
Tensión Superficial	ASTM 2578	dinas/cm	38				
COF Dinámico (película/película- *ST/*ST)	ASTM D1894		0,10-0,25				
Temperatura inicial de sellado en caliente (Hot Tack)	ASTM 1921	°C	105	105	105	105	110
Temperatura inicial de sellado *ST/*ST	ASTM F88	°C	140	160	160	160	165
Brillo 45°	ASTM D2457	UB	64	75	75	81	83

*DM - Dirección de la Máquina | *DT - Dirección Transversal | *ST - Cara sin tratar

Los valores típicos mencionados son datos promedio y deben ser considerados como referencia no pudiendo ser asumidos como especificación de garantía. Otras especificaciones pueden ser atendidas mediante consulta y aprobación.