

Filme de Polietileno

BPE 5 SOLDAS

Transparente

● Descrição:

O BPE 5 SOLDAS TRANSPARENTE é um filme coextrudado em equipamento blown, formado por blendas de polietileno de excelente qualidade que garantem alta selabilidade em baixas temperaturas na face sem tratamento. Pode ser produzido com tratamento em ambos os lados. Apresenta excelentes características óticas (brilho e transparência), alto deslizamento, elevada resistência ao rasgo, além de alta estabilidade dimensional. Indicado para materiais que necessitam de maior vedamento da selagem e maior resistência mecânicas, como produtos em pó, como leite, café, sucos e demais alimentos em geral.

● Características principais:

- Apresenta alta selabilidade na face sem tratamento;
- Excelentes características óticas (brilho e transparência);
- Alto deslizamento;
- Excelente planicidade e estabilidade dimensional;
- Tratamento em uma face ou em ambas as faces para aplicações e tintas e/ou adesivos ou sem tratamento;
- Elevada resistência ao rasgo.

● Considerações importantes:

É recomendado armazenar este produto em temperaturas que não excedam 30°C, na sombra, com umidade relativa até 60%, pois pode apresentar decaimento de propriedades físicas em condições não controladas de armazenamento. Além disso, deve ser utilizado dentro do prazo de validade descrito nas etiquetas de identificação. Mantenha a rotatividade adequada das datas de validade (FIFO). As informações dadas nas fichas técnicas devem ser consideradas como parâmetros comparativos, não devendo ser assumidos como garantia. Outras especificações podem ser atendidas mediante consulta e aprovação pelo nosso Departamento Técnico.

● Aplicações:

Destinado a fabricação de embalagens laminadas com outros substratos. Pode ser fornecido com espessuras entre 0,020 e 0,250 mm. Atende as portarias da ANVISA para entrar em contato direto com alimentos.

Propriedades Dimensionais

Dimensões	Unidade	Tolerâncias
Largura	mm	+ 5
Espessura	mm	+ ou - 5%
Gramatura	g/m ²	+ ou - 5%
Diâmetro Interno	pol	6
Lado do Tratamento		externo/ interno ou bitratado
Diâmetro Externo	mm	500-800

Principais Propriedades

Propriedades	Método	Unidade	Espessuras em mm						
			0,035	0,045	0,055	0,060	0,070	0,080	0,100
Módulo Secante 1% DM	ASTM D882	MPA	200	210	220	230	240	250	260
Resistência à tração *DM	ASTM D882	GF	3200	3500	3800	4200	5000	5500	6300
Resistência à tração *DT	ASTM D882	GF	3200	3300	3400	3600	4500	6000	8400
Alongamento na ruptura *DM	ASTM D882	%	600	600	600	600	640	680	680
Alongamento na ruptura *DT	ASTM D882	%	640	640	650	700	730	760	800
Resistência ao Rasgo *DM	ASTM D1938	GF	200	240	280	300	350	400	450
Resistência ao Rasgo *DT	ASTM D1938	GF	335	360	500	550	650	700	830
Tensão Superficial	ASTM 2578	Dinas/cm	38						
COF Dinâmico (filme/filme-*NT/*NT)	ASTM D1894		0,10 - 0,25						
TPVA a 38 °C e 90%UR.	ASTM F1249	g/(m ² .dia)	12	10	8	7	5	5	5
Temperatura inicial de selagem à quente (Hot Tack)	ASTM 1921	°C	95	100	105	105	110	110	110
Temperatura inicial de selagem à frio *NT/*NT	ASTM F88	°C	140	160	160	160	165	175	190

*DM - Direção Máquina *DT - Direção Transversal *NT - Face Não-tratada

Os valores típicos mencionados são dados médios e devem ser considerados como referência, não podendo ser assumidos como especificação de garantia. Outras especificações podem ser atendidas mediante consulta e aprovação.