

# Filme de Polietileno

## BPE.LAMINAÇÃO CONVENCIONAL

### TRANSPARENTE

#### ● Descrição:

O BPE.LAMINAÇÃO CONVENCIONAL 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. Por apresentar facilidade no corte em máquina é ideal para embalagens tipo sachês e bisnagas.

#### ● Características principais:

- Produzido por extrusão BLOWN;
- Apresenta "Corte fácil" em máquina, ideal para embalagens de sachês e bisnagas;
- Boa selabilidade e excelentes características óticas (brilho e transparência);
- Elevada resistência ao rasgo;
- Alto deslizamento;
- Excelente planicidade e estabilidade dimensional;
- Tratamento em uma face ou em ambas as faces para aplicações de tintas e/ou adesivos ou sem tratamento.

#### ● 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 <sup>2</sup>	+ ou - 5%
Diâmetro Interno	pol	6
Lado do Tratamento		externo/ interno ou bitratado
Diâmetro Externo	mm	500-800

#### Principais Propriedades

Propriedades	Método	Unidade	Espessura em mm				
			0,030	0,040	0,050	0,060	0,070
Módulo Secante 1% DM	ASTM D882	MPA	210	220	230	240	250
Resistência à tração *DM	ASTM D882	GF	3000	3400	4000	4600	5500
Resistência à tração *DT	ASTM D882	GF	2000	2800	3600	4500	5000
Alongamento na Ruptura *DM	ASTM D882	%	550	640	680	710	750
Alongamento na Ruptura *DT	ASTM D882	%	730	750	780	800	810
Resistência ao Rasgo *DM	ASTM D1938	GF	130	220	330	440	530
Resistência ao Rasgo *DT	ASTM D1938	GF	250	400	490	550	690
TPVA a 38°C, 100% H.R.	ASTM F1249	g/(m <sup>2</sup> /dia)	13,0	9,0	8,0	6,5	6,0
Tensão Superficial	ASTM 2578	dinas/cm	38				
COF Dinâmico (filme/filme-*NT/*NT)	ASTM D1894		0,10-0,25				
Temperatura inicial de selagem à quente (Hot Tack)	ASTM 1921	°C	105	105	105	105	105
Temperatura inicial de selagem à frio *NT/*NT	ASTM F88	°C	100	105	105	105	105

\*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.