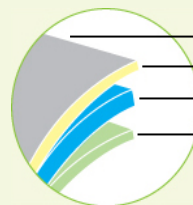


MS80E_



Filme de BOPP, metalizado, termosselável com temperatura inicial de 80°C, indicado para impressão e/ou laminação.



Camada de alumínio
Camada formulada para metalização
Núcleo de PP
Camada termosselável (a partir de 80°C)

Características Principais

- Filme metalizado, proporcionando proteção à luz.
- Termosselável a partir de 80°C na face não metalizada.
- Boa proteção à permeação de vapor de água e gases.
- Alta flexibilidade de operação em máquinas embaladoras automáticas.
- Ótima hermeticidade de selagem.
- Sistema de deslizamento não migratório.

Aplicações/ Recomendações

- Substrato interno da embalagem “flow pack” ou dobra lateral para biscoitos, chocolates, confeitos, alfajores, sorvetes e sabonetes, em máquinas de alta velocidade.
- Indicado como alternativa a substratos com recobrimento acrílico para selagem da embalagem.
- A face metalizada não deve ter contato direto com alimentos.

Valores Típicos

Propriedades	Procedimento	Unidade	MS80E_	
			MS80E20	MS80E25
Propriedades principais				
ESPESSURA	DIN 53370	µm	20	24
GRAMATURA	Vitopel	g/m ²	18,2	21,8
RENDIMENTO		m ² /kg	54,9	45,8
DENSIDADE ÓPTICA	Macbeth TD904	-	2,2	
RESISTÊNCIA DE SELAGEM	Vitopel	N/15mm	3,3	3,6
COEFICIENTE DE ATRITO DINÂMICO - Filme/Filme - NT/NT	ASTM D 1894	-	0,30	
Propriedades descritivas				
FAIXA DE SELAGEM	Vitopel	°C	80 - 145	
RESISTÊNCIA À TRAÇÃO NA RUPTURA	ASTM D 882	N/mm ² MD	150	
		TD	280	
ALONGAMENTO NA RUPTURA	ASTM D 882	% MD	190	
		TD	50	
ENCOLHIMENTO RESIDUAL	Vitopel 120°C, 5min	% MD	4,0	
		TD	2,0	
PERMEABILIDADE AO VAPOR DE ÁGUA	ASTM F 1249 38°C, 90%UR	g/m ² /24h	0,50	
PERMEABILIDADE AO OXIGÊNIO	ASTM D 3985 23°C, 0%UR	cm ³ /m ² /24h	100	

Notas

1 – Abreviações utilizadas: DM – direção da máquina; DT – direção transversal à máquina.

2 – Os valores descritos na tabela acima não se constituem em especificação de produto, mas representam valores médios ou típicos para este produto.

3 – Os filmes citados são metalizados na face externa. Filmes com metalização na face interna (I) podem ser fornecidos perante consulta prévia à área Comercial.

4 – Recomenda-se o uso dos filmes metalizados, no processo de conversão, em um prazo máximo de 3 meses da data de faturamento, visando minimizar o risco de perda de integridade da camada de metal e prejuízos às propriedades de barreira.

5 – A influência das condições climáticas na energia superficial da face metalizada é muito relevante. Assim, recomendamos a aplicação de primers ou tratamento corona sobre a face metalizada antes de imprimir ou laminar com outro substrato.

As informações técnicas nesta publicação são baseadas em nossa experiência e são de caráter geral. As informações aqui fornecidas não devem ser consideradas ou interpretadas como garantia de adequação do produto especificado a uma finalidade ou a um uso pretendido por quem venha a tomar conhecimento das mencionadas informações, salvo na hipótese de expressa manifestação em sentido contrário de nossa parte.