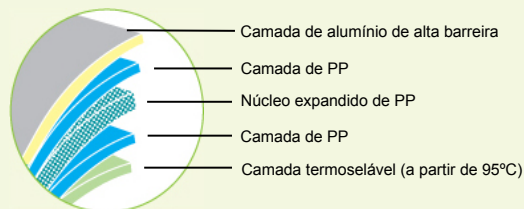


# MWS95E\_HB



Filme de BOPP, metalizado branco, termosselável na face branca, com alta barreira a vapor d'água, indicado para impressão e/ou laminação



## Características Principais

- Filme opaco branco metalizado, com alta opacidade proporcionando proteção à luz para produtos sensíveis.
- Excelente barreira ao vapor d'água.
- Termosselável a partir de 95°C na face não metalizada.
- Ótimo apelo visual, propiciando diferencial à embalagem.

## Aplicações/Recomendações

- Embalagem monocamada ou laminada para snacks, chocolates, suco em pó, confeitos, barra de cereal, etc.
- Fechamento por *cold seal* ou termoselagem.
- A face metalizada não deve ter contato direto com alimentos.

## Valores Típicos

Propriedades	Procedimento	Unidade	MWS95E_HB
<b>Propriedades principais</b>			<b>MWS95E26HB</b>
GRAMATURA	Vitopel	g/m <sup>2</sup>	26,0
ESPESSURA NOMINAL	DIN 53370	µm	35,3
RENDIMENTO		m <sup>2</sup> /kg	38,5
DENSIDADE ÓPTICA	Mac Beth TD904	-	2,4
RESISTÊNCIA DE SELAGEM	Vitopel	N/15mm	4,9
COEFICIENTE DE ATRITO DINÂMICO - Filme/Filme - NT/NT	ASTM D 1894	-	0,21
PERMEABILIDADE AO VAPOR DE ÁGUA	ASTM F 1249 38°C, 90%UR	g/m <sup>2</sup> /24h	máx 0,30
PERMEABILIDADE AO OXIGÊNIO	ASTM D 3985 23°C, 0%UR	cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> /24h	50
<b>Propriedades descritivas</b>			
FAIXA DE SELAGEM	Vitopel	°C	95 - 145
RESISTÊNCIA À TRAÇÃO NA RUPTURA	ASTM D 882	N/mm <sup>2</sup> MD	110
		TD	200
ALONGAMENTO NA RUPTURA	ASTM D 882	% MD	130
		TD	30
ENCOLHIMENTO RESIDUAL	Vitopel 120°C, 5min	% MD	3,5
		TD	5,5

## 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 2 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 primer 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.