

MC100

Описание

Металлизируемая соэкструзионная двуосноориентированная полипропиленовая пленка, термосвариваемая.

- Напыление алюминия в вакууме
- Подготовленный слой для металлизации
- ОПП
- Термосвариваемый слой

Контакты.

Производство: 142820 Московская область, Старокаширское шоссе, 100 км., владение 1.
тел: +7 495 580 48 76

Офис продаж:

Москва, Рыбников пер., 1.

www.eurometfilms.ru

Свойства

Стандартный коэффициент трения.
Хорошая размерная стабильность.
Хорошие оптические свойства.

Применение

Флексографическая и ротogravюрная печать и УФ. Ламинация с другими материалами. Упаковка на VFFS(вертикальных) и HFFS(горизонтальных) автоматах.

Свойства	Метод измерения	Единица измерения	Типичные величины					
			15	20	25	30	35	40
Толщина	ASTM E252-05	мкм	15	20	25	30	35	40
Выход	ASTM E252-05	м ² /кг	73,3	54,9	44	36,6	31,4	27,5
Вес метра квадратного	ASTM E252-05	г/м ²	13,7	18,2	22,8	27,3	31,8	36,4
Прочность сварного шва	ASTM F88-94 130°C/2,7бар/0,5с	г/25мм	370	420	450	500	550	600
Диапазон термосваривания	ASTM F2029	°C	108 ÷ 140					
Коэффициент трения (не более)	не о./не о. ASTM D 1894		0,5					
Оптическая плотность	Tobias Densitometer	O.D.	2.0					
Усадка	MD OPMA TEST	%	6					
	TD 130 °C-5 мин		4					
Модуль эластичности	MD ASTM D 882	Н/мм ²	2000					
	TD		3200					
Прочность при растяжении	MD ASTM D 882	Н/мм ²	150					
	TD		260					
Удлинение при разрыве	MD ASTM D 882	%	160-250					
	TD		50-100					
Проницаемость водяного пара	ASTM F1249 38°C-90%RH	г/м ² /24ч	0,8					
Проницаемость кислорода	ASTM D3985 23°C - 0%RH	см ³ /м ² /24ч	100					

MD-продольное направление. TD-поперечное направление.

Втулка	Внешний диаметр намотки, мм	Толщина, мкм / Длина рулона, м					
		15	20	25	30	35	40
152 мм (6")	960	47000	35000	28000	23500	19800	17500
	785	30500	23000	18400	15300	13200	11400
	570	15250	11500	9200	7650	6600	5700
76 мм(3")	550	15250	11500	9200	7650	6600	5700

Условия хранения и использования

Для минимизации снижения уровня коронной обработки рекомендуется хранение при температуре не выше 30°C. В случае хранения пленки в не отапливаемом помещении перед использованием, пленку необходимо выдержать при комнатной температуре (20±5)°C и относительной влажности воздуха(60±5) % не менее 24 часов перед использованием. Погодные условия оказывают влияние на уровень обработки металлизированной поверхности пленки MC100. Максимальный срок сохранения уровня обработки пленки не менее 36 дин/см - 15 дней с даты металлизации. При соблюдении надлежащих условий хранения пленка пригодна для переработки в течение 6 месяцев с даты производства. При печати по металлизированной стороне для достижения хорошей адгезии краски рекомендуем использовать праймер. Для защиты не запечатанной металлизированной поверхности необходимо использовать лак.

Контакт с пищевыми продуктами

Пленка соответствует требованиям, предъявляемым к упаковке продуктов питания. Дополнительные документы могут быть предоставлены по запросу.

Стандартная поставка

Пленка обычно поставляется с внешней обработкой (Внешн. Обр.). Пленка с внутренней (Внутр.обр.) и двухсторонней обработкой может быть поставлена по договору с нашим отделом продаж.

Информация, сообщаемая в этой спецификации, основывается на средних величинах выпускаемой продукции. Основная задача предоставленной информации - показать основные характеристики продукции и возможности ее использования.