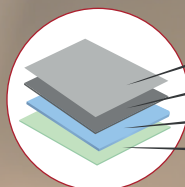


MSE_HB

Filme de BOPP, metalizado, com alta barreira a vapor d'água, termoselável na face interna, indicado para impressão e/ou laminação.



Camada de alumínio de alta barreira
Camada formulada para metalização
Núcleo de PP
Camada termoselável

CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS

- ✓ Alta barreira ao vapor d'água.
- ✓ Boa barreira a gases.
- ✓ Filme metalizado, proporcionando proteção à luz, para produtos sensíveis.
- ✓ Termoselável a partir de 105°C na face não metalizada.

APLICAÇÕES

- ✓ Substrato interno da embalagem do tipo "flow pack" para snacks.
- ✓ Indicado para embalagens de alimentos que requeram barreira certificada à umidade.
- ✓ Recomendamos a aplicação de "primer" ou tratamento corona sobre a face metalizada antes de imprimir ou laminar com outro substrato.
- ✓ A face metalizada não deve ter contato direto com alimentos.

VALORES TÍPICOS

PROPRIEDADES	PROCEDIMENTO	UNIDADE	MSE_HB	
			MSE17HB	MSE20HB
Propriedades Principais				
ESPESSURA	DIN 53370	µm	17	20
GRAMATURA	Vitopel	g/m ²	15,5	18,2
RENDIMENTO		m ² /kg	64,6	54,9
DENSIDADE ÓPTICA	Mac Beth TD904	-	2,4	
RESISTÊNCIA DE SELAGEM	Vitopel	N/15mm	3,0	3,2
COEFICIENTE DE ATRITO DINÂMICO (FILME/FILME NT/NT)	ASTM D 1894	-	0,28	
PERMEABILIDADE AO VAPOR D'ÁGUA	ASTM F 1249 (38°C/90%UR)	g/m ² /24h	máx. 0,30	
Propriedades Descritivas				
FAIXA DE SELAGEM	Vitopel	°C	105 - 145	
RESISTÊNCIA À TRACÃO NA RUPTURA	ASTM D 882	N/mm ² MD TD	165 280	
ALONGAMENTO NA RUPTURA	ASTM D 882	% MD TD	170 50	
ENCOLHIMENTO RESIDUAL	Vitopel (120°C/5min)	% MD TD	5,0 2,5	
PERMEABILIDADE AO OXIGÊNIO	ASTM D 3985 (23°C/0%UR)	cm ³ /m ² /24h	máx. 80	

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.

Revisado julho/2022

Unidades

- » Votorantim ☎ 55 15 3242-9800
- » Mauá ☎ 55 11 4977-7200