

فیلیم BOPP صدفی

دو طرف دارای دوخت حرارتی - دمای دوخت بسیار پایین

POLER 241D2



- لایه دوخت پذیر اصلاح شده
- لایه OPP
- لایه صدفی مرکزی OPP
- لایه OPP
- لایه دوخت پذیر

- پشت پوشی و سفتی بالا
- استاتیک پایین
- دانسیته پایین و بازده بالا
- چسبندگی مرکب و چسب فوق العاده
- سهولت استفاده در دستگاه های پر سرعت به دلیل دمای دوخت پایین
- استحکام دوخت مناسب
- کاهش مصرف مرکب سفید در فرآیندهای چاپ به دلیل ماهیت صدفی

ویژگی ها:

- فیلیم صدفی بسته بندی با کاربرد عمومی، مناسب برای استفاده در انواع دستگاه های پرسرعت بسته بندی (HFFS و VFFS)، در کاربردهای بسته بندی بستنی، ویفرها، کیک و
- ظاهر صدفی این فیلیم باعث صرفه جویی در چاپ رنگ پایه سفید می شود.

کاربرد:

ویژگی	روش تست	واحد	جهت تست	۲۵μ	۳۰μ	۳۵μ
بازده	ASTM D4321	m²/Kg	-	۵۶.۳	۴۶.۹	۴.۲
کشش سطحی	ASTM D2578	Dyne/cm	سمت اصلاح سطحی	≥ ۳۶		
استحکام کششی	ASTM D882	N/mm²	MD	۸۰		
			TD	۱۵۰		
کرنش پارگی	ASTM D882	%	MD	۱۶۰		
			TD	۴۰		
انقباض حرارتی (120 °C, 5 min)	ASTM D1204	%	MD	≤ ۴		
			TD	≤ ۲		
پشت پوشی	DIN 53146	%	-	۶۰	۶۵	۷۰
براقیت	ASTM D2457	%	-	۷۵		
آستانه دوخت حرارتی	ASTM F88	°C	-	≤ ۹۵		
دانسیته	ASTM D1505	g/cm3	-	۰.۷۱		
ضرب اصطکاک جنبشی	ASTM D1894	-	فیلیم-فیلیم	۰.۳۵		
			فیلیم-م탈	۰.۲۵		

جهت عرضی فیلیم: TD، جهت طولی فیلیم: MD
در صورت درخواست همه ضخامت ها بین ۲۵ تا ۶۰ میکرون قابل تولید می باشد.

داده های موجود در جدول فوق، براساس نمونه های مورد آنالیز بوده و صرفا مربوط به نمونه ارسال شده به مشتری نمی باشد.
شرکت پل فیلیم به مشتریان خود اکیدا توصیه می نماید که پیش از استفاده انبوه از این محصول، حتما فایل “راهنمای استفاده از محصولات” را مطالعه نموده و در ابتدا اقدام به تولید آزمایشی نمایند..

شرایط نگهداری و جابجایی:

- توصیه می گردد فیلم ها بر روی پالت در یک فضای خشک و بسته نگهداری شود و در معرض مستقیم نور خورشید و منابع حرارتی نباشد، به عبارتی در فاصله امن بیشتر از ۱ متر از منبع حرارتی قرار گیرد.
- دمای نگهداری بین ۱۰ تا ۳۵ درجه سانتی گراد و رطوبت نسبی کمتر از ۶۰٪ توصیه می شود.
- بهتر است تا زمان استفاده از محصولات، رول ها درون بسته بندی خود نگهداری شده و از قرار دادن رول ها بدون بسته بندی بر روی زمین و ... اجتناب شود.
- لازم است فیلم ها حداقل ۲۴ ساعت قبل از استفاده، به محیط مصرف منتقل گردد.
- توصیه می گردد موجودی فیلم ها را بر اساس تاریخ دریافت مدیریت نمایید (پالت هایی که زودتر وارد انبار شده اند ابتدا مصرف شوند).
- جهت اطلاعات بیشتر، لطفا به فایل راهنمای استفاده از محصولات مراجعه فرمایید.

اصلاح سطحی:

- اصلاح سطحی فیلم های تولید شده به طور معمول در سمت بیرونی پیچش رول می باشد که این ویژگی بر روی لیبیل هر رول مشخص شده است، البته لازم به ذکر است تمام فیلم ها قابلیت آماده سازی با اصلاح سطحی در سمت داخلی پیچش رول را نیز دارند.

قابلیت چاپ / لمینیت:

- توصیه می گردد قبل از مصرف هر رول، جهت بررسی اصلاح سطحی از یک ماژیک استاندارد تست کرونا استفاده شود.
- جهت بررسی دقیق میزان اصلاح سطحی فیلم ها بهتر است از محلول استاندارد کرونا مطابق با استاندارد (ASTM D2578) و یا اندازه گیری زاویه تماس مطابق استاندارد (ASTM D5946) در آزمایشگاه استفاده گردد.
- در صورت لزوم مشتریان می توانند در حین فرآیند چاپ و لمینیت، کروناهای دستگاه را روشن نمایند.
- پیشنهاد می گردد جهت لمینیت محصولات از چسب لمینیت غیر حلالی Lamtec SL 110A/210B استفاده نمایید. برای اطلاعات بیشتر، لطفا سایت www.pesiachasb.com را بررسی فرمایید.

ابعاد استاندارد رول:

قطر داخلی (اینچ)	قطر خارجی (میلیمتر)	عرض رول (میلیمتر)	تورانس عرض (میلیمتر)
۳	۵۴۰-۵۲۰	۳۰ تا ۱۶۵۰	۰- تا ۳+
۶	۷۷۰-۷۲۰	۲۸۰ تا ۲۴۰۰	

به منظور محاسبه قطر، طول و وزن هر رول، از محاسبه گر موجود در وب سایت پل فیلم استفاده نمایید.

بسته بندی:

- فیلم ها در دو حالت عمودی یا افقی بر روی پالت بسته بندی می شوند.
- معمولا رول های ۶ اینچ در جهت افقی و ۳ اینچ در جهت عمودی براساس عرض رول بسته بندی می شوند.
- برای اطلاعات بیشتر در خصوص نحوه بسته بندی، لطفا با واحد فروش در تماس باشید.

مدارک بهداشتی:

- این فیلم دارای پروانه بهداشتی ساخت از معاونت غذا و دارو (وزارت بهداشت، درمان و آموزش پزشکی) می باشد.
- تاییدیه های بهداشتی و برگه اطلاعات ایمنی مواد (MSDS) بنابر درخواست قابل ارائه می باشد.

