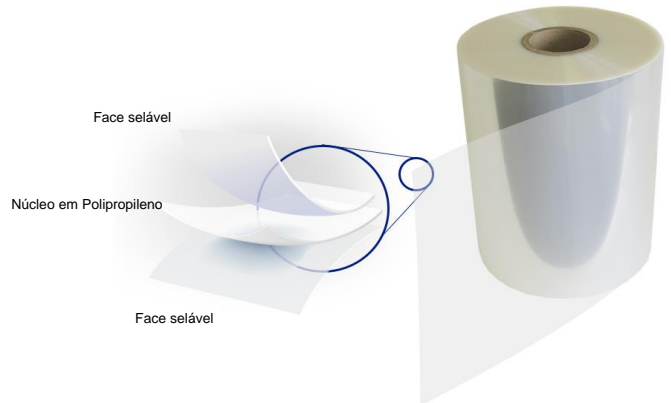


## Características Principais

- Termoselável em ambas as faces, sendo na face interna da bobina a partir de 82°C;
- Sem tratamento superficial;
- Ótimas propriedades ópticas (brilho e transparência);
- Excelente performance em máquinas de empacotamento de alta velocidade.

## Aplicações Típicas

- Sobreembalagens para alimentos: caixas de bombons, biscoitos e alimentos em geral;
- Sobreembalagens para não alimentos: agrupamentos de sabonetes, creme dental;
- Proporciona aumento de produtividade em processos de envase ou empacotamento devido redução no *time* de selagem.



Característica		Metodologia	Unidade	Tolerância	20TFWL82	23TFWL82	25TFWL82
<b>Propriedades Físicas</b>							
Espessura Nominal	DIN 53370	µm		<b>Alvo</b>	<b>20,0</b>	<b>23,0</b>	<b>25,0</b>
				Min.	19,0	21,9	23,8
				Máx.	21,0	24,2	26,3
Gramatura	ASTM D 4321	g/m <sup>2</sup>		<b>Alvo</b>	<b>18,3</b>	<b>21,0</b>	<b>22,8</b>
				Min.	17,3	19,9	21,7
				Máx.	19,2	22,0	24,0
Rendimento	ASTM D 4321	m <sup>2</sup> /kg		<b>Alvo</b>	<b>54,8</b>	<b>47,6</b>	<b>43,8</b>
				Min.	52,2	45,4	41,7
				Máx.	57,6	50,1	46,1
Tensão Superficial	T	ASTM D 2578	dinas/cm	<b>Alvo</b>	<b>NA</b>		
				Min.	NA		
Coeficiente de Atrito	NT	ASTM D 1894	-	<b>Alvo</b>	<b>0,23</b>		
				Min.	0,18		
				Máx.	0,30		
<b>Propriedades Ópticas</b>							
Haze	ASTM D 1003	%		<b>Alvo</b>	<b>1,8</b>		
				Máx.	2,5		
Brilho (45°)	ASTM D 2457	u.b.		<b>Alvo</b>	<b>95</b>		
				Min.	85		
<b>Propriedades Mecânicas</b>							
Resistência à Tração	DM	ASTM D 882	N/mm <sup>2</sup>	<b>Alvo</b>	<b>160</b>		
	DT				<b>240</b>		
Alongamento	DM	ASTM D 882	%	<b>Alvo</b>	<b>170</b>		
	DT				<b>50</b>		
Encolhimento Térmico	DM	ASTM D 1204		<b>Alvo</b>	<b>6</b>		
	DT				<b>5</b>		
Faixa de Selagem	NT	ASTM F 88	°C	<b>Alvo</b>	<b>82 - 125</b>		
Força de Selagem	NT	ASTM F 88	g/25mm	<b>Alvo</b>	<b>400</b>	<b>450</b>	<b>500</b>
				Min.	300		
<b>Propriedades de Barreira</b>							
TPVA   38°C / 90%UR	ASTM F 1249	g H <sub>2</sub> O / (m <sup>2</sup> .dia)		<b>Alvo</b>	<b>≤ 6,5</b>	<b>≤ 6,0</b>	<b>≤ 5,5</b>
TPO <sub>2</sub>   23°C / 0%UR	ASTM D 3985	cm <sup>3</sup> O <sub>2</sub> / (m <sup>2</sup> .dia)		<b>Alvo</b>	<b>≤ 3000</b>	<b>≤ 2700</b>	<b>≤ 2500</b>

**1. Siglas:**

DM: Direção Máquina | DT: Direção Transversal;  
NT: Face Não Tratada | T: Face Tratada;  
NA: Não Aplicável.

**2. Adicionais:**

As informações contidas neste folheto técnico representam dados típicos para caracterização dos filmes, não constituindo responsabilidade de garantia quanto à aplicação das mesmas. Em caso de dúvidas ou de desenvolvimento de outras espessuras ou aplicações, consulte seu representante comercial ou envie e-mail para: contato@polofilms.com.br.

## Regulamentações para Contato Alimentos

Os filmes da Família SEAL estão em conformidade com a Legislação Mercosul, ANVISA, FDA (*Food and Drug Administration*) e Comunidade Europeia de acordo com as aplicações que envolvem contato direto com alimentos. Detalhes completos são fornecidos na Declaração de Conformidade. Os clientes que pretendem usar os filmes da Família SEAL em aplicações para contato com alimentos devem solicitar uma cópia deste documento para a POLO Films.

A FISPQ (Ficha de Informação de Segurança para Produtos Químicos), assim como a avaliação da conformidade para contato com alimentos de outras legislações também estão disponíveis mediante solicitação. Entre em contato com o seu representante comercial, em caso de quaisquer dúvidas.

## Transporte e Condições de Armazenamento

O armazenamento e transporte de todos os produtos é realizado em ambientes secos, cobertos e limpos. Recomenda-se que o armazenamento e transporte ocorram com temperatura ao redor de 30°C e umidade relativa de 60%.

Se a temperatura e umidade não estiverem conforme recomendação, poderão ocorrer os seguintes problemas:

- Redução do nível de tratamento superficial que, numa fase posterior, pode gerar dificuldades na impressão e/ou laminação;
- Redução da transparência do filme;
- Redução excessiva do CoF que pode dificultar o processamento e maquinabilidade.

Recomenda-se que os filmes de BOPP sejam mantidos em temperatura ambiente operacional por 24 horas antes do uso.

## Especificações Dimensionais / Validade Produto

Largura	Mínimo: 1 mm   Máximo: 1 mm (referente à largura nominal)
Diâmetro Externo*	Mínimo: 10 mm   Máximo: 10 mm (referente ao diâmetro nominal)
Tubete	Mínimo: 1 mm   Máximo: 1 mm (referente ao diâmetro nominal)
Nº de emendas na bobina	Máximo: 1
% de emendas do pedido	Máximo: 30%
Validade (após produção)	9 meses

\* Para outras informações dimensionais, favor solicitar ao seu representante comercial.

## Nomenclatura Polo Films

Gramatura ou Espessura    Tecnologia    Característica Principal    Especialidade    Selagem    Tratamento

# 20T FW L82 30

## Gramatura / Espessura

Expressa em g/m<sup>2</sup>. Utilizada para filmes brancos/opacos;  
Expressa em µm. Utilizada para filmes transparentes, matte e metalizados.

## Tecnologia

T - Tenter | C - Cast | P - BOPET.

## Característica Principal

FW - Transparente termosselável para sobreembalagens.

## Especialidade

L82 - Selagem inicial a 82°C.

## Selagem

- 0 - Não Selável;
- 1 - Selagem na Face Interna;
- 2 - Selagem na Face Externa;
- 3 - Selagem em ambas as Faces.

## Tratamento

- 0 - Sem Tratamento;
- 1 - Tratamento na Face Interna;
- 2 - Tratamento na Face Externa;
- 3 - Tratamento em ambas as Faces.