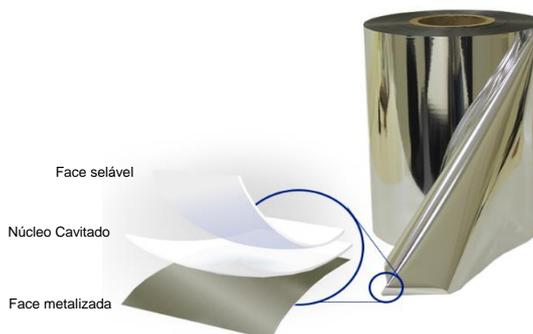


Características Principais

- Termoselável na face não metalizada a partir de 105°C;
- Superfície metalizada visando apelo estético ao produto;
- Alta rigidez e baixo alongamento;
- Filme cavitado metalizado com altíssima opacidade;
- Excelente performance em rotuladoras de alta velocidade.

Aplicações Típicas

- Rótulos para bebidas: água, sucos, óleo vegetal e iogurte;
- Rótulos para produtos de higiene: detergente e amaciante;
- Rótulos contínuos (WAL Roll Fed), laminados ou monocamadas;
- Aplicações decorativas em geral.



| Características | | Metodologia | Unidade | Tolerância | 20TBM | 22TBM | 26TBM |
|---|----|-------------|--|-------------|------------------|-------------|-------------|
| Propriedades Físicas | | | | | | | |
| Espessura Nominal <i>Orientativo</i> | | DIN 53370 | µm | Alvo | 29,2 | 31,3 | 35,6 |
| Gramatura | | ASTM D 4321 | g/m ² | Alvo | 20,0 | 22,0 | 26,0 |
| | | | | Min. | 19,0 | 20,9 | 24,7 |
| | | | | Máx. | 21,0 | 23,1 | 27,3 |
| Rendimento | | ASTM D 4321 | m ² /kg | Alvo | 50,0 | 45,5 | 38,5 |
| | | | | Min. | 47,6 | 43,3 | 36,6 |
| | | | | Máx. | 52,6 | 47,8 | 40,5 |
| Tensão Superficial | | ASTM D 2578 | dinas/cm | Alvo | NA | | |
| | | | | Min. | NA | | |
| Coeficiente de Atrito | NT | ASTM D 1894 | - | Alvo | 0,30 | | |
| | | | | Min. | 0,20 | | |
| | | | | Máx. | 0,40 | | |
| Propriedades Ópticas | | | | | | | |
| Densidade Óptica | | - | % | Alvo | ≥ 2,0 | | |
| Propriedades Mecânicas | | | | | | | |
| Resistência à Tração | DM | ASTM D 882 | N/mm ² | Alvo | 80 | | |
| | DT | | | | 140 | | |
| Alongamento | DM | ASTM D 882 | % | Alvo | 120 | | |
| | DT | | | | 40 | | |
| Encolhimento | DM | ASTM D 1204 | % | Alvo | 3 | | |
| | DT | | | | 1 | | |
| Faixa de Selagem | NT | ASTM F 88 | °C | Alvo | 105 - 130 | | |
| Força de Selagem | NT | ASTM F 88 | g/25mm | Alvo | 400 | 500 | 600 |
| | | | | Min. | 350 | | |
| Propriedades de Barreira | | | | | | | |
| TPVA 38°C / 90%UR | | ASTM F 1249 | g H ₂ O / (m ² .dia) | Alvo | NA | | |
| TPO ₂ 23°C / 0%UR | | ASTM D 3985 | cm ³ O ₂ / (m ² .dia) | Alvo | NA | | |

1. Siglas:

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

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.

Notas:

É recomendado 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 as propriedades de barreira. As condições climáticas tem influência muito relevante na energia superficial da face metalizada. Deste modo, recomendamos a aplicação de primer ou tratamento corona sobre a face metalizada antes de imprimir ou laminar com outro substrato.

Regulamentações para Contato Alimentos

Os filmes da Família METAL 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 METAL 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: 0 mm Máximo: 2 mm (referente à largura nominal) |
| Diâmetro Externo* | Mínimo: 30 mm Máximo: 20 mm (referente ao diâmetro nominal) |
| Tubete | Mínimo: 1 mm Máximo: 1 mm (referente ao diâmetro nominal) |
| Nº de emendas na bobina | Máximo: 2 |
| % de emendas do pedido | Máximo: 30% |
| Validade (após produção) | 6 meses |

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

Nomenclatura Polo Films

Gramatura ou Espessura Tecnologia Característica Principal Selagem Tratamento

20TBM10

Gramatura / Espessura

Expressa em g/m². Utilizada para filmes brancos/opacos;
Expressa em µm. Utilizada para filmes transparentes, matte e metalizados.

Tecnologia

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

Característica Principal

BM - Branco Metalizado termosselável para impressão e/ou laminação.

Especialidade

Não se aplica.

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.