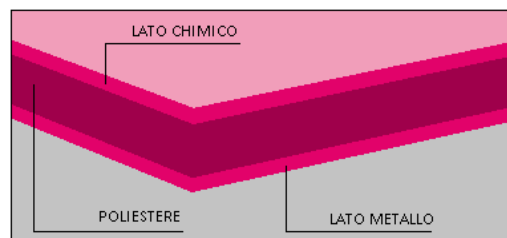


SILVER LUXURY WET 12 μ

Film di poliestere biorientato trattato chimico (acrilico) su un lato e metallizzato sull'altro. Il rivestimento chimico garantisce un'ottima adesione degli inchiostri a base solvente e un'ottima tenuta degli adesivi. La metallizzazione invece, oltre a dare una finitura argentata, conferisce un effetto barriera al film.

Applicazioni: accoppiamento su carta e cartoncino, imballaggio flessibile specialmente se l'imballaggio è destinato alla sterilizzazione in acqua bollente o vapore.



Codice prodotto: PHM012

Aggiornamento: marzo 2021

CARATTERISTICHE TECNICHE

PROPRIETA' FISICHE		METODO	UNITA'	VALORE
Spessore		Micrometer	micron (μm)	12
Grammatura		Interno	g/m ²	17
Resa		Interno	m ² /kg	60
Coefficiente d'attrito statico		DIN 53375		0,4
Bagnabilità	Lato metallo	DIN 53364	Dyne/cm	42

PROPRIETA' MECCANICHE		METODO	UNITA'	VALORE
Carico di rottura	MD	ISO 527-1-2	N/mm ²	260
	TD			260
Allungamento a rottura	MD	ISO 527-1-2	%	110
	TD			100

PROPRIETA' TERMICHE		METODO	UNITA'	VALORE
Restringimento al calore (150°C ,1 5min)	MD	DIN 40634	%	1,4
	TD			0,2

PROPRIETA' OTTICHE		METODO	UNITA'	VALORE
Opacità film di base		ASTM D1003	%	2

Utilizzo in cottura: sulla base delle informazioni rilasciate dal Produttore del film di base (trasparente) si comunica che il film è idoneo per processi di sterilizzazione, riscaldamento, cottura nel microonde e nel forno convenzionale fino a 175°C per 2 ore. Si suggerisce al Converter di verificare l'idoneità del film a tali scopi anche nella versione metallizzata (il lato metallo può interferire negativamente con il riscaldamento in microonde). Sono da valutare inoltre le eventuali deformazioni/restringimenti della pellicola che dipendono dal tipo di cottura, alimento, design dell'imballo.

Stoccaggio: conservare le bobine a temperature inferiori ai 30°C in un locale asciutto e ventilato, lontano da fonti di calore e umidità (max 55%). Non esporre ai raggi diretti del sole. Richiudere completamente le bobine parzialmente usate. Si raccomanda di tenere alta la rotazione del materiale e di condizionare la bobina a temperatura ambiente 24 ore prima del suo utilizzo.

Note: si consiglia di effettuare test di omologazione prima di procedere con l'intera tiratura e verificare l'idoneità del prodotto per la specifica applicazione. Eventuali lavorazioni successive del materiale plastificato non devono avvenire prima che sia trascorso il tempo necessario e sufficiente al raggiungimento della massima adesione del film al supporto accoppiato. Tale periodo può variare in funzione dei diversi inchiostri e prodotti di finitura utilizzati unitamente al tipo di supporto, sia esso di tipo cartaceo o di altra materia. Verificare la compatibilità degli inchiostri e degli adesivi con il trattamento del film. Consultare il sito internet per ulteriori dettagli.

I valori indicati in questa scheda tecnica rappresentano il meglio della nostra attuale conoscenza ed esperienza. I dati sono forniti a solo scopo informativo e non sono vincolanti. Mag Data S.p.A. non fornisce nessun tipo di garanzia, esplicita o implicita, circa l'idoneità del prodotto per specifiche applicazioni e/o usi. I valori riportati possono subire variazioni senza preavviso.

Mag Data – S.p.A. a socio unico

Strada della Selva 100 - 43052 Colorno (Pr) - Italy

P. IVA/C.F. 02551830348

Tel.: (0039) 0521/525311 Fax: (0039) 0521/525339

E-mail: info@mag-data.com Sito web: www.mag-data.com