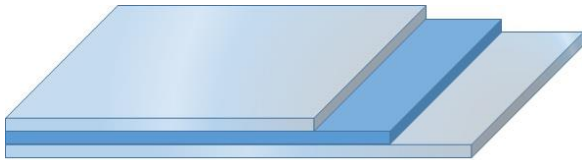


## DESCRIZIONE

Film in polipropilene coestruso metallizzato, trattato sul lato esterno, saldabile a caldo sul lato interno

## COMPOSIZIONE



PP METALLIZZATO	<i>Lato esterno</i>
POLIPROPILENE	
PP (saldabile a caldo)	<i>Lato a contatto</i>

## PROPRIETÀ

- Eccellente adesione al metallo sul lato trattato
- Bassa temperatura di saldatura
- Migliorata barriera all'umidità e agli aromi

## PRINCIPALI DESTINAZIONI D'USO

Il film di polipropilene metallizzato termosaldante è utilizzato per:

- stampa roto e flexo in alta qualità
- accoppiamento solventless e con base solvente
- confezionamento di prodotti alimentari
- confezionamento con macchine verticali e orizzontali
- produzione di imballaggi decorativi e per articoli da regalo, fiori, ecc.

PROPRIETÀ	METODO	UNITÀ DI MISURA	VALORI					
SPESSORE NOMINALE ±5%	/	µm	18	20	25	30	35	40
GRAMMATURA ±5%	/	g/m <sup>2</sup>	16.4	18.2	22.75	27.3	31.85	36.4
RESA METRICA ±5%	/	m <sup>2</sup> /kg	60.97	54.95	43.96	36.63	31.4	27.47
COF DINAMICO	ASTM D1894	+/- 0,15	0.35					
RESISTENZA ALLA TRAZIONE	ASTM D882	MPa	MD (min)	130				
			TD (min)	230				
ALLUNGAMENTO A ROTTURA		%	MD (max)	220				
			TD (max)	80				
DENSITA' OTTICA	METODO INTERNO	+/- 0,4	2.2					
TRATTAMENTO	ASTM D2578	Dyne/cm	≥ 36					
INTERVALLO DI SALDATURA	METODO INTERNO	°C	110 - 140					

Revisione	Data	Redazione	Approvazione	Pag.
1	24.01.2021	Lazzarini Gianpaolo	Froldi Carol	1 / 3



TENUTA DELLA SALDATURA (130°C 1bar, 1s)	METODO INTERNO	N/15mm	min 2,0		
OTR (23°C, 0% R.H.)	ASTM D3985	cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> /d x 0,1 MPa	< 120	< 80	< 60
WVTR (38°C, 90% R.H.)	ASTM F1249	g/m <sup>2</sup> /d	< 0,5		

#### DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Il presente prodotto è idoneo al contatto con gli alimenti e conforme alla seguente normativa:

- Regolamento 10/2011/UE
- Regolamento 2023/2006/CE
- Regolamento 1935/2004/CE
- Regolamento 1895/2005/CE
- DM 21/03/1973
- DPR 777/82

#### RESTRIZIONI D'USO

- Non utilizzare in forno tradizionale
- Non testato per l'utilizzo in forno microonde
- In caso si intenda stampare o accoppiare il film decorsi i 6 mesi dalla data di produzione, il trattamento va verificato.
- Si consiglia comunque di rinfrescare il trattamento della superficie metallizzata prima di stampare o accoppiare. Inoltre è consigliabile utilizzare un adeguato primer quando si deve stampare la superficie metallizzata.
- I film metallizzati dovrebbero essere accoppiati perché il lato metallizzato non è resistente ai graffi.

#### MODALITÀ DI STOCCAGGIO

Si consiglia la conservazione del prodotto in luogo chiuso, asciutto, al riparo da luce diretta e da forti fonti di calore.

In caso di trasporto o conservazione del film al di sotto di 15 ° C prima dell'utilizzo si raccomanda di ambientare il film a temperature superiori a 20 ° C per un minimo di 24 ore. In caso di trasporto o conservazione del film al di sotto dei 5 ° C dovrebbe essere prolungato fino ad un minimo di 48 ore. Il rispetto delle condizioni sopra indicate consente un corretta performance del film.

Se conservato nelle corrette condizioni di stoccaggio, il prodotto mantiene le sue caratteristiche tecniche per 6 mesi dalla data di produzione.

*I valori indicati nella presente scheda tecnica rappresentano parametri medi e il meglio delle nostre conoscenze al momento della redazione. Le stesse non rappresentano garanzia.*

Revisione	Data	Redazione	Approvazione	Pag.
1	24.01.2021	Lazzarini Gianpaolo	Froldi Carol	2 / 3



**Rotofil S.r.l.**  
Via C. Pasquali, 39  
26041 –Casalmaggiore (CR)

Scheda tecnica di Prodotto  
Aggiornamento 30/04/2021  
**Film Polipropilene Metallizzato**

*Le presenti dichiarazioni inoltre hanno validità dalla data di emissione sino all'eventuale intervento di cambiamenti sostanziali nel metodo produttivo o della normativa vigente. In caso di cambiamenti saranno soggette a revisione.*

***E' compito dell'utilizzatore finale verificare l'idoneità del materiale fornito per l'utilizzo preposto.***

Revisione	Data	Redazione	Approvazione	Pag.
1	24.01.2021	Lazzarini Gianpaolo	Froldi Carol	<b>3 / 3</b>