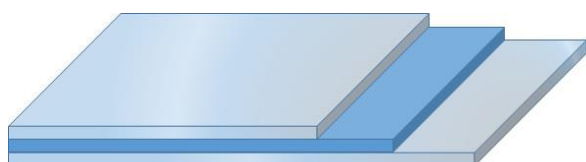


DESCRIZIONE

Film in polipropilene trasparente, coestruso, mono-trattato per la stampa e con ampio intervallo di saldabilità.

COMPOSIZIONE



LATO SALDANTE (Trattato per la stampa) *Lato esterno*
POLIPROPILENE

LATO NON TRATTATO A BASSISSIMA TEMPERATURA DI SALDATURA, 75°C *Lato a contatto*

PROPRIETÀ

- Eccellenti proprietà di scivolosità per applicazione HFFS
- Sistema di agenti scivolanti non migratorio
- Eccellente gloss e trasparenza
- Eccellenti proprietà meccaniche per una macchinabilità senza difetti
- Ampio intervallo di saldabilità

PRINCIPALI DESTINAZIONI D'USO

- Utilizzato come film interno o mono film di laminati da usare su macchine HFFS. E' il film appropriato dove sono richieste bassissime temperature ad alta velocità.
- Nel caso di utilizzo in stampa si richiede di consultare il proprio fornitore di inchiostri per verificare l'idoneità e compatibilità. Questo è necessario in quanto sono presenti additivi superficiali sul lato trattato che garantiscono la perfetta macchinabilità del materiale per confezionatrici veloci.

PROPRIETÀ	METODO	UNITÀ DI MISURA	VALORI MEDI			
SPESSORE NOMINALE	/	µm	20	25	30	35
GRAMMATURA	/	g/m ²	18.2	22.7	27.3	31.8
TRATTAMENTO	Dynes	/	36	36	36	36
RESA METRICA	/	m ² /kg	55	44	36.6	31.4
OPACITA'	ASTM D1003	%	3	3	3	3
BRILLANTEZZA	ASTM D2457 45°	%	80	80	80	80

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



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

Scheda tecnica di Prodotto
Aggiornamento – 30/10/2019
**Film Polipropilene Coestruso Veloce
MAT**

COF DIN F-F (BASSOSALDANTE- BASSOSALDANTE)	ASTM D1894	/	0.2	0.2	0.2	0.2
COF DIN F-F (SALDANTE- SALDANTE)	ASTM D1894	/	0.2	0.2	0.2	0.2
CARICO DI ROTTURA (MD)	ASTM D882	N/ mm ²	140	140	140	150
CARICO DI ROTTURA (TD)	ASTM D882	N/ mm ²	300	300	300	300
ALLUNGAMENTO A ROTTURA (MD)	ASTM D882	%	180	195	195	200
ALLUNGAMENTO A ROTTURA (TD)	ASTM D882	%	50	50	50	50
MODULO ELASTICO (MD)	ASTM D882	N/ mm ²	1800	1800	1800	1800
MODULO ELASTICO (TD)	ASTM D882	N/ mm ²	3600	3600	3600	3600
INTERVALLO DI SALDABILITA' (BASSOSALDANTE)	/	°C	75-140	75-140	75-140	75-140
RESISTENZA DI SALDATURA (BASSOSALDANTE- BASSOSALDANTE)	/	g/cm	170	200	200	>200
RETRAZIONE TERMICA (MD)	ASTM D1204 120°C 5'	%	≤5	≤5	≤5	≤5
RETRAZIONE TERMICA (TD)	ASTM D1204 120°C 5'	%	≤3	≤3	≤3	≤3

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 verificare l'utilizzo in forno microonde

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 – 30/10/2019
**Film Polipropilene Coestruso Veloce
MAT**

-
- Tenere lontano il prodotto da forti fonti di calore e luce diretta.
 - In caso si intenda stampare il film decorsi i 6 mesi dalla data di produzione, il trattamento va verificato.

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 consegna.

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.

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	Lazarini Gianpaolo	Froldi Carol	3 / 3