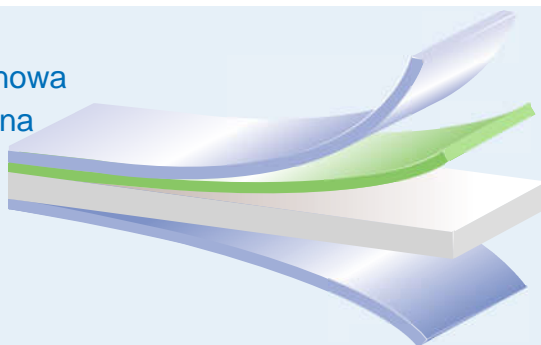


Propacast™ KF

TDS

KF- Transparentna folia polipropylenowa cast (CPP) jednostronnie aktywowana z warstwą o obniżonej temperaturze zgrzewu



- Aktywowana warstwa zgrzewalna
- Transparentna warstwa pośrednia
- Transparentna warstwa rdzeniowa
- Nieaktywowana warstwa o obniżonej temperaturze zgrzewu

Własności

- Jednostronnie obniżona temperatura zgrzewu
- Szeroki zakres temperatur zgrzewania
- Jednostronnie aktywowana
- Właściwości poślizgowe i antyblokujące ułatwiające przetwarzanie na maszynach pakujących

Zastosowanie

Jako część laminatów wykorzystywanych do:

- Pakowania na poziomych i pionowych automatach pakujących (HFFS-VFFS)
- Powlekania

Dane techniczne (Wartości typowe)

Właściwości	Metoda badania	Warunki badania	Jednostki	KF
Grubość	ISO 4593		mikron	30
Wydajność opak. Gramatura	ISO 536		m ² /kg g/m ²	37.0 27.0
Gęstość	ISO 845		g/cm ³	0.90
Zmętnienie (szeroki kąt)	ASTM D 1003	2.5°	%	5.0
Współczynnik tarcia (wew/wew)	ISO 8295	Dynamiczny		0.30
Poziom aktywacji	ISO 8296		mN/m (dyne)	38
Wytrzymałość na zerwanie	ISO 527-1,-3		N/mm ² MD TD	55 35
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527-1,-3		% MD TD	650 750
Wytrzymałość połączeń zgrzewalnych (wew/wew)	Innovia Films test	1"; 150N; 130°C	N/15mm	5.0
Zakres temp. zgrzewania*	Innovia Films test	1"; 150N; 130°C	°C	90-150

*Dobór temperatur zgrzewania w przemysłowych warunkach przetwarzania uzależniony jest od charakterystyki elektrod zgrzewających i szybkości procesu pakowania.

MD Wzdłuż TD W poprzek
Wszystkie właściwości badane w standardowych warunkach laboratoryjnych: 23 ± 2°C, 50 ± 5% RH, chyba że zaznaczono inaczej. Tam gdzie wskazano testy opierają się na międzynarodowych standardach badań.

Propacast™ KF - 1 of 2 - 0222

Propacast™ KF

TDS

Wymiary nawojów

Grubość	Średnica zewnętrzna 570mm (metry bieżące) - gilza 76mm	Średnica zewnętrzna 570mm (metry bieżące) - gilza 152mm	Średnica zewnętrzna 770mm (metry bieżące) - gilza 152mm
KF30	7200	7000	14200

Pozostałe długości dostępne po wcześniejszym uzgodnieniu.

Etykiety nawojowe

Strona aktywowana oznaczona na etykietach nawojowych.

Przechowywanie i warunki przetwórstwa

Zalecane warunki przetwórstwa: 15-35°C, wilgotność poniżej 75% RH. Przed przystąpieniem do przetwórstwa sezonować folię w warunkach przetwórczych w temperaturze 20°C przez minimum 24h.

W przypadku przewożenia lub przechowywania folii:

- poniżej +15°C lub powyżej +35°C przed dalszym przetwórstwem zaleca się sezonować folię 48h;
- poniżej +5°C lub powyżej +40°C należy wydłużyć czas sezonowania do 72h.

Przestrzeganie powyższego gwarantuje prawidłowe przetwórstwo folii.

Kontakt z żywnością

Prosimy skontaktować się z lokalnym oddziałem Innovia Films w celu uzyskania pomocy.

Wytyczne dotyczące zdrowia i bezpieczeństwa

Informacje na temat zdrowia i bezpieczeństwa znajdują się w Dokumentach Jakościowych

Oświadczenie: Innovia Films lub dowolna z jej firm powiązanych (zwana dalej 'Innovia Films') nie ponosi żadnej odpowiedzialności w związku z wykorzystaniem informacji zawartych w tym dokumencie przez jakąkolwiek stronę trzecią. Informacje zawarte w niniejszym dokumencie stanowią najlepszą wiedzę Innovia Films na dany temat, nie stanowiącą żadnej wyraźnej ani dorozumianej gwarancji lub rękojmi dowolnego rodzaju (w tym między innymi dokładność, kompletność lub trafność danych określonych w niniejszym dokumencie). Innovia Films jest wyłącznym właścicielem lub autoryzowanym użytkownikiem praw własności intelektualnej dotyczących przekazywanych informacji. Informacje odnoszące się do użytkowania produktów podano wyłącznie w celach informacyjnych. Gwarancja nie dotyczy przypadku szczególnego zastosowania produktu przez Klienta. Klient powinien wykonać własne testy w celu ustalenia przydatności do określonego celu. Ostateczny wybór zastosowania produktu leży wyłącznie w gestii Klienta.

Propacast™ KF - 2 of 2 - 0222

Kontakt:

Innovia Films Poland Sp. z o.o.

ul. Łukasiewicza 46

09-400 Płock

tel. 24 365 84 50

www.innoviafilms.com

email: sales.poland@innoviafilms.com

™ Trademark of Innovia Films

