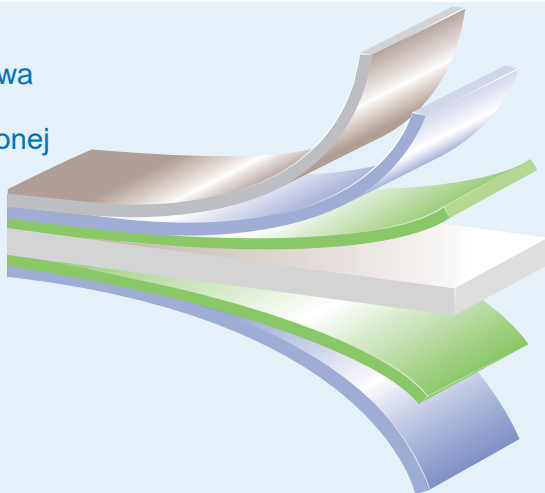


# Propafilm™ BH

## TDS

**BH** - Metalizowana folia polipropylenowa dwuosioowo orientowana, zgrzewalna (strona niemetalizowana), o podwyższonej barierowości, jednostronnie aktywowana



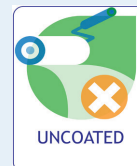
- Próżniowo napyłone aluminium
- Warstwa aktywowana podatna na metalizowanie
- Transparentna warstwa pośrednia OPP
- Transparentna warstwa rdzeniowa OPP
- Transparentna warstwa pośrednia OPP
- Warstwa zgrzewalna nieaktywowana

### Własności

- Jednostronnie aktywowana (strona zewnętrzna nawoju – strona metalizowana)
- Wysoka barierowość w stosunku do światła
- Wysoka barierowość w stosunku do pary wodnej i substancji zapachowych

### Zastosowanie

- Laminacja po stronie metalizowanej (np. opakowania chipsów, przekąsek)
- Drukowanie po stronie metalizowanej w celu wykorzystania jako opakowania (lodów, wyrobów czekoladowych, ciastek, itp.)



### Dane techniczne (Wartości typowe)

Właściwości	Metoda badania	Warunki badania	Jednostki		BH
Grubość	ISO 4593		mikron		20
Wydajność opak. Gramatura	ISO 536		m <sup>2</sup> /kg g/m <sup>2</sup>		55.56 18.00
Przenikalność: Pary wodnej	ASTM F 1249	38°C 90% RH	g/m <sup>2</sup> .24 h		0.20
Tlenu	ASTM F 1927	23°C 0% RH	cc/m <sup>2</sup> .24 h		40
Gęstość	ISO 845		g/cm <sup>3</sup>		0.90
Przyczepność aluminium do folii	Innovia Films test				5.0
Współczynnik tarcia (wew/wew)	ISO 8295	Dynamiczny			0.35
Wytrzymałość na zerwanie	ISO 527-1,-3		N/mm <sup>2</sup>	MD TD	140 280
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527-1,-3		%	MD TD	180 55
Skurcz termiczny	Innovia Films test	120°C, 5'	%	MD TD	6.0 3.0
Zakres temp. zgrzewania*	Innovia Films test	1"; 150N; 130°C	°C		105-140
Gęstość optyczna	Innovia Films test				2.5

\*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.

Propafilm™ BH - 1 of 2 - 0921

# Propafilm™ BH

## TDS

### Wymiary nawojów

Grubość	Średnica zewnętrzna 570mm (metry bieżące) - gilza 152mm	Średnica zewnętrzna 770mm (metry bieżące) - gilza 152mm	Średnica zewnętrzna 980mm (metry bieżące) - gilza 152mm
BH20	11250	21200	34950

ns= niestandardowe.

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 minimum 24 h w temperaturze 20°C.

W przypadku przewożenia lub przechowywania folii:

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

**Przestrzeżenie powyższego gwarantuje prawidłowe przetwórstwo folii.**

Przydatność do zadruku i laminacji gwarantowana jest przez okres 30 dni od daty produkcji.

Przed procesem laminacji należy folię doaktywować (powierzchnia metalizowana).

Przed procesem druku należy folię doaktywować i nałożyć PRIMER (powierzchnia metalizowana).

### Kontakt z żywnością

Propafilm™ BH jest zgodny z obowiązującymi przepisami UE dotyczącymi większości zastosowań wymagających bezpośredniego kontaktu z żywnością. Wszystkie szczegóły podano w Deklaracji Zgodności. Klienci zamierzający wykorzystać Propafilm™ BH w aplikacji do kontaktu z żywnością powinni uzyskać kopię dokumentu od Innovia Films. Szczegóły dotyczące zgodności z przepisami dotyczącymi kontaktu z żywnością w krajach spoza UE są również dostępne na żądanie.

### 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.

#### Kontakt:

Innovia Film Poland Sp. z o.o.

ul. Łukasiewicza 46

09-400 Płock

tel. 24 365 84 50

[www.innoviafilms.com](http://www.innoviafilms.com)

email: [sales.poland@innoviafilms.com](mailto:sales.poland@innoviafilms.com)

™ Trademark of Innovia Films

