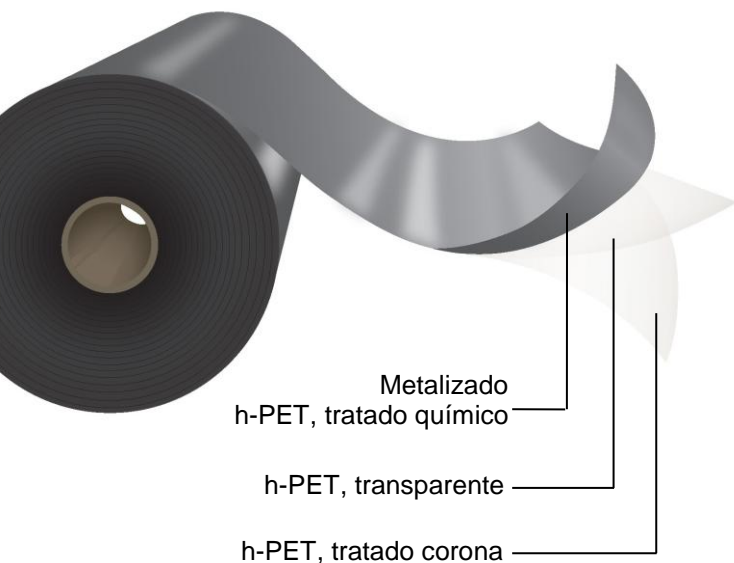


oben | Holding Group



Opet MetalFilm QT

EM QT



Descripción

Opet MetalFilm QT es una película metalizada en una cara mediante un proceso controlado de deposición al vacío de aluminio de alta pureza. La película base presenta una cara con tratamiento químico de coPET y una cara con tratamiento corona. La resina base es un homopolímero de PET. La capa de metal es aplicada en la cara tratada químico de coPET y se localiza en la cara externa de la bobina.

Aplicaciones

Diseñada para ser empleada en laminaciones para productos que requieran protección a la luz y barrera al oxígeno y a la humedad. El metalizado sobre el tratamiento químico provee muy buenas fuerzas de unión en laminaciones base agua y solvente. Se recomienda usar adhesivos con buena elasticidad en el curado para evitar que éste afecte las fuerzas de laminación. Esta película cumple con las regulaciones de la FDA para contacto directo con alimentos. El tratamiento de coPET tiene resistencia limitada a la temperatura y a la humedad por lo que no es recomendable para procesos de llenado en caliente y de esterilización.

Características principales

- Metalizada por cara tratada químico de coPET externa, tratado corona interno
- Excelentes propiedades de barrera al oxígeno y a la luz
- Maquinabilidad sobresaliente
- Excelente planidad y estabilidad dimensional
- Muy buena adherencia al metal, adhesivos y tintas

Película BOPET
Metalizada externa
en superficie química
Tratada corona interno

Dimensiones estándares

Código OpetFilm	Espesor (µm)	Gramaje (g/m ²)	Ancho (mm)	Centro Cartón	565 mm Φ Diam. Ext.		760 mm Φ Diam. Ext.		Tratamiento
					Longitud (m)	Peso (kg/cm)	Longitud (m)	Peso (kg/cm)	
EM 10 QT	10.0	14.0	400 a 2,000	6"	20,300	2.89	38,700	5.49	Metal/Químico Ext. Corona Int.
EM 12 QT	12.0	16.8			17,000		32,200		
EM 15 QT	15.0	21.0			13,600		25,700		
EM 23 QT	23.0	32.2			8,800		16,800		

‡ Este producto tiene restricciones en ancho y tamaño de lote. Por favor consulte a su representante de ventas. Referirse como ETM-QT a la variante con la cara metalizada interna.

Valores típicos de Propiedades Físicas *

Propiedad	Unidad	Método de Prueba	Espesor en Micras			
			10	12	15	23
Densidad Óptica		Tobias	2.2			
Adherencia del Metal	Q	N	OHG M050			
Coefficiente de Fricción - Cinético	NM/NM	-	ASTM D1894			
Resistencia a la Tracción	DM	N/mm ²	250			
	DT		260			
Elongación a Ruptura	DM	%	125			
	DT		95			
Módulo Secante @ 2%	DM	N/mm ²	3,900			
	DT		4,200			
Encogimiento @ 150 °C, 30 min	DM	%	1.2			
	DT		1.0			
Transmisión Vapor de Agua @ 38 °C, 90% H. R.	g/(m ² .día)	ASTM F1249	1.0			
Transmisión Oxígeno @ 23 °C, 0% H. R.	cm ³ /(m ² .día)	ASTM D3985	1.0			

Consideraciones importantes

- Es recomendable almacenar este producto a temperaturas que no excedan los 30°C, a la sombra y con una humedad relativa cercana al 60%.
- Es importante mantener la sobre-envoltura protectora de humedad en cada bobina mientras el producto no se encuentre en uso para evitar riesgos de bloqueo de película.
- Puede presentarse un cierto deterioro en algunas propiedades físicas debido a condiciones adversas de almacenamiento. Por lo tanto se recomienda que este material mantenga una rotación adecuada de inventario

Notas

- DM Dirección Máquina
- DT Dirección Transversal
- NM Cara no Metalizada
- Q Cara Tratada Química

* La información y datos en esta ficha técnica deben ser utilizados como guías generales y no como especificaciones técnicas las cuales están disponibles bajo requerimiento.