



Opet PlainFilm QN
ET QN

Descripción

Opet PlainFilm QN es una película transparente, con tratamiento químico de coPET por una cara y no tratada por la otra cara. La resina base es un homopolímero de PET con claridad mejorada en las tres capas. El tratamiento químico está situado en la cara externa de la bobina.

Aplicaciones

Diseñada para ser empleada en una gran variedad de procesos de conversión en la industria de empaques para alimentos, así como aplicaciones industriales. El tratamiento químico proporciona una excelente adhesividad a varios sistemas de tintas tales como los sistemas base polivinílicas PVB, así como de adhesivos y aluminio en el proceso de metalizado. Cumple con las regulaciones de la FDA para contacto directo con alimentos. Está diseñada para alta procesabilidad en máquinas de empaque como capa externa en laminaciones. 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

- Muy buena transparencia
- Maquinabilidad sobresaliente
- Excelente planidad y estabilidad dimensional
- Una cara con tratamiento químico
- Excelente adhesividad en aluminio, adhesivos y una variedad de tintas

Película BOPET Tratamiento químico externo

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
					Largo (m)	Peso (kg/cm)	Largo (m)	Peso (kg/cm)	
ET 10 QN	11.0	14.0	400 a 2,000	6"	20,300	2.89	38,700	5.49	Químico Ext. Plano Int.
ET 11 QN	11.0	15.4			18,500		35,200		
ET 12 QN	12.0	16.8			17,000		32,200		
‡ ET 15 QN	15.0	21.0			13,600		25,700		
‡ ET 19 QN	19.0	26.6			10,700		20,400		
‡ ET 23 QN	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.

Valores típicos de Propiedades Físicas *

Propiedad	Unidad	Método de Prueba	Espesor en Micras					
			10	11	12	15	19	23
Haze	%	ASTM D1003	1.2					
Brillo @ 45°	%	ASTM D2457	130					
Coeficiente de Fricción - Cinético	N/N	ASTM D1894	0.35					
	Q/Q		0.30					
Resistencia a la Tracción	DM	N/mm ²	250					
	DT		260					
Elongación a Ruptura	DM	ASTM D882	125					
	DT		95					
Módulo Secante @ 2%	DM	N/mm ²	3,900					
	DT		4,200					
Tensión Superficial	Q	dinas/cm	OHG M004					
Encogimiento @ 150 °C, 30 min	DM	ASTM D1204	1.2					
	DT		1.0					
Transmisión Vapor de Agua @ 38 °C, 90% H. R.	g/(m ² .día)	ASTM F1249	40	39	38	35	28	22
Transmisión Oxígeno @ 23 °C, 0% H. R.	cm ³ /(m ² .día)	ASTM D3985	125	110	100	90	80	70

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 inventarios.

Notas

- DM** Dirección Máquina
- DT** Dirección Transversal
- Q** Cara Tratada Químico
- N** Cara No Tratada

* 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.