

Film Termosaldante

Dati generali	
Codice Articolo	BOB-FNT16NPL185P50

Caratteristiche		Saldante su PP e su se stesso		
Caratteristiche speciali				
Congelazione Min.	°C -18	Congelazione Max.	°C	
Barriera	Bassa X	Media	Alta	
Trasparenza	Traslucido	Buona x	Eccellente	
Antifog		No		
barriera UV		No		
Sterilizzazione/Pastorizzazione	Tempo	45'	°C	117
Microonde	Tempo	8'	Watts	800
Forno convenzionale/statico	Tempo	-	°C	-

CARATTERISTICHE	UNITA' DI MISURA	VALORI	TMETODO E CONDIZIONI DI TEST
SPESSORE	Micron	62 ± 3%	Metodo interno
PESO	g/m2	64,8 ± 3%	Metodo interno
RESA	m2/kg	15,43 ± 3%	Metodo interno
PET	Micron	12	Strato superiore
ADESIVO	Grammi	2.5	Legante
CPP	Micron	50	Strato inferiore
O2TR	cc/m2/24h/bar	<110	Dato di letteratura (23°C. 70% R.H.)
WVTR	g/m2/24h	<4,5	Dato di letteratura (38°C. 90% R.H.)
RANGE DI SALDATURA	°C	140-160	Metodo interno

Si dichiara che questo materiale è stato prodotto in conformità a:

DM. 21/03/73 e successivi emendamenti, DPR 777/82 e successivi emendamenti, DM 174/2008, UE 1935/2004, UE1895/2005, UE 2023/2006, UE 1333/2008, UE 1334/2008, UE 10/2011, UE 1282/2011, UE 1183/2012, UE 202/2014, UE 174/2015, UE 1416/2016; UE 752/2017, UE 79/2018, UE 213/2018, UE 831/2018, UE 37/2019.

RACCOMANDAZIONI:

E' richiesto agli utilizzatori di effettuare sempre test di verifica di conformità e test di saldatura prima di iniziare qualsiasi produzione a carattere industriale

CONDIZIONI STOCCAGGIO: evitare condizioni estreme di temperatura e umidità, Si raccomanda di conservare il prodotto con condizioni di umidità < 50% e temperatura compresa tra 15°C e 30°C.

È consigliabile condizionare il materiale per 24 ore nella zona di produzione prima dell'utilizzo. Eliminare involucro protettivo bobina solo prima dell'utilizzo.

Rev. del 01/06/2022