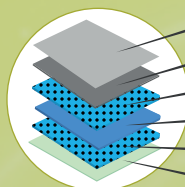


MHISE_HB

Filme de BOPP, metalizado, com alta barreira a vapor d'água, termoselável na face interna, com alta resistência ao impacto e selagem de alta performance na face não metalizada.



Camada de alumínio de alta barreira
 Camada formulada para metalização
 Camada de PP modificada
 Núcleo de PP modificado
 Camada de PP modificada
 Camada termoselável (a partir de 100°C)

CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS

- ✓ Alta resistência ao impacto.
- ✓ Alta resistência de selagem na face não metalizada a partir de 100°C.
- ✓ Excelente *hot tack*.
- ✓ Proporciona ótima hermeticidade de selagem.
- ✓ Alta barreira ao vapor d'água.
- ✓ Boa barreira a gases.
- ✓ Filme metalizado, proporcionando proteção à luz, para produtos sensíveis.

APLICAÇÕES

- ✓ Substrato interno da embalagem do tipo "flow pack".
- ✓ Indicado para embalagens de alimentos que requeiram barreira à umidade e hermeticidade de selagem.
- ✓ Recomendamos a aplicação de "primer" ou tratamento corona sobre a face metalizada antes de imprimir ou laminar com outro substrato.
- ✓ A face metalizada não deve ter contato direto com alimentos.

VALORES TÍPICOS

PROPRIEDADES	PROCEDIMENTO	UNIDADE	MHISE35HB
Propriedades Principais			MHISE35HB
ESPESSURA	DIN 53370	µm	35
GRAMATURA	Vitopel	g/m ²	31,9
RENDIMENTO		m ² /kg	31,4
DENSIDADE ÓPTICA	Mac Beth TD904	-	2,4
RESISTÊNCIA DE SELAGEM	Vitopel	N/15mm	7,8
COEFICIENTE DE ATRITO DINÂMICO (FILME/FILME NT/NT)	A STM D 1894	-	0,40
MÓDULO ELASTICIDADE (YOUNG)	A STM D 882	Mpa MD TD	1250 2600
PERMEABILIDADE AO VAPOR D'ÁGUA	A STM F1249 (38°C/90%ur)	g/m ² /24h	máx. 0,30
Propriedades Descritivas			
FAIXA DE SELAGEM	Vitopel	°C	100 - 145
RESISTÊNCIA À TRACÃO NA RUPTURA	A STM D 882	N/mm ² MD TD	115 250
ALONGAMENTO DA RUPTURA	A STM D 882	% MD TD	215 65
ENCOLHIMENTO RESIDUAL	Vitopel (120°C/5min)	% MD TD	4,5 4,5
PERMEABILIDADE AO OXIGÊNIO	A STM D 3985 (23°C/0%ur)	cm ³ /m ² /24h	40

NOTAS

- 1 – Abreviações utilizadas: DM – direção da máquina; DT – direção transversal à máquina.
- 3 – Os filmes citados são metalizados na face externa. Filmes com metalização na face interna (I) podem ser fornecidos perante consulta prévia à área Comercial.
- 4 – Recomenda-se o uso dos filmes metalizados, no processo de conversão, em um prazo máximo de 3 meses da data de faturamento, visando minimizar o risco de perda de integridade da camada de metal e prejuízos às propriedades de barreira.
- 5 – A influência das condições climáticas na energia superficial da face metalizada é muito relevante. Assim, recomendamos a aplicação de primer ou tratamento corona sobre a face metalizada antes de imprimir ou laminar com outro substrato.

As informações técnicas nesta publicação são baseadas em nossa experiência e são de caráter geral. As informações aqui fornecidas não devem ser consideradas ou interpretadas como garantia de adequação do produto especificado a uma finalidade ou a um uso pretendido por quem venha a tomar conhecimento das mencionadas informações, salvo na hipótese de expressa manifestação em sentido contrário de nossa parte.

Revisado maio/2022

Unidades

- » Votorantim ☎ 55 15 3242-9800
- » Mauá ☎ 55 11 4977-7200