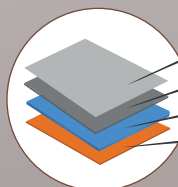


## MD\_CS

Filme de BOPP, uma face metalizada e uma face tratada para ancoragem de adesivos "cold seal".



Camada de alumínio  
Camada formulada para metalização  
Núcleo de PP  
Camada tratada para ancoragem de "cold seal"

### CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS

- ✓ Face não metalizada com tratamento superficial para ancoragem de adesivo do tipo "cold seal".
- ✓ Uma face metalizada, proporcionando proteção Ótimas propriedades de barreira à permeação de vapor de água e gases.

### APLICAÇÕES

- ✓ Embalagens monocamada ou laminada de chocolates, confeitos ou outros produtos com fechamento por "cold seal".
- ✓ Em estruturas laminadas, utilizar os "BOPP's TE\_CSR ou MATE\_CSR" como frontal.
- ✓ A face metalizada não deve ter contato direto com alimentos.

## VALORES TÍPICOS

PROPRIEDADES	PROCEDIMENTO	UNIDADE	MD_CS		
			MD20CS	MD25CS	MD30CS
<b>Propriedades Principais</b>					
ESPESSURA	DIN 53370	µm	20	25	30
GRAMATURA	Vitopel	g/m <sup>2</sup>	18,2	22,8	27,3
RENDIMENTO		m <sup>2</sup> /kg	54,9	44,0	36,6
DENSIDADE ÓPTICA	MacBeth TD904	-		2,2	
TENSÃO SUPERFICIAL	ASTM D 2578	Dinas/cm		≥38	
<b>Propriedades Descritivas</b>					
COEFICIENTE DE ATRITO DINÂMICO (FILME/FILME)	ASTM D 1894	-		0,32	
RESISTÊNCIA À TRACÃO NA RUPTURA	ASTM D 882	N/mm <sup>2</sup> MD   TD		150   300	
ALONGAMENTO NA RUPTURA	ASTM D 882	% MD   TD		190   55	
ENCOLHIMENTO RESIDUAL	Vitopel (120°C/5min)	% MD   TD		3,8   1,2	
PERMEABILIDADE AO VAPOR DE ÁGUA	ASTM F 1249 (38°C/90%UR)	g/m <sup>2</sup> /24h		0,50	
PERMEABILIDADE AO OXIGÊNIO	ASTM D 3985 (23°C/0%UR)	cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> /24h		100	

### NOTAS

- 1 – Abreviações utilizadas: DM – direção da máquina; DT – direção transversal à máquina.
- 2 – Os valores descritos na tabela acima não se constituem em especificação de produto, mas representam valores médios ou típicos para este produto.
- 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