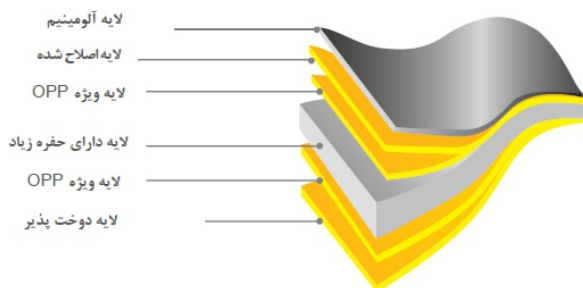


خصوصیات :



- پشت پوشی، وضوح و سفتی بالا
- دانسیته پایین و بازده بالا
- استحکام دوخت و hot tack مناسب
- ویژگی اصطکاک کم
- چسبندگی متال عالی
- بالابردن زمان ماندگاری
- نفوذ ناپذیری مناسب در برابر اکسیژن، رطوبت، UV
- ظاهر متالیک براق

کاربرد:

- این فیلم برای بسته بندی محصولات که نیاز به یک سمت متالایز و یک سمت سفید می باشد مانند بستنی مورد استفاده قرار می گیرد.

۴۵ μ	۴۰ μ	۳۵ μ	جهت تست	واحد	روش تست	ویژگی ها
	≥۳۶		سمت اصلاح سطحی	Dyne/cm	ASTM D2578	کشش سطحی
	۸۰		MD	N/mm <sup>2</sup>	ASTM D882	استحکام کششی
	۱۵۰		TD			
	۱۶۰		MD	%	ASTM D882	کرنش پارگی
	۴۰		TD			
	≤۴		MD	%	ASTM D1204	* انقباض حرارتی
	≤۲		TD			
	۹۰		سمت براق	%	ASTM D2457	براقیت
	≤۱۲۰		سمت دوخت پذیر	°C	ASTM F88	**آستانه دوخت حرارتی
	۲		-	-	Gretag Macbeth D200-II	دانسیته نوری
۳۱/۷	۳۵/۷	۴۰/۸	-	m <sup>2</sup> / Kg	ASTM D4321	بازده
۷۷	۷۴	۷۰	-	%	DIN 53146	پشت پوشی
	۰/۶		Film-Film	-	ASTM D1894	ضریب اصطکاک جنبشی
	۰/۴		Film-Metal			

MD: جهت طولی فیلم ، TD: جهت عرضی فیلم

\* ( ۵ دقیقه ، ۱۲۰°C )

ضخامت های موجود: در صورت درخواست، همه ضخامت های بین ۸۰-۲۵ میکرون قابل تولید می باشد.

این فیلم دارای پروانه بهداشتی ساخت از معاونت غذا و دارو (وزارت بهداشت، درمان و آموزش پزشکی) می باشد.

داده های موجود در جدول فوق، براساس نمونه های مورد آنالیز بوده و صرفاً مربوط به نمونه ارسال شده به مشتری نمی باشد.

شرکت پل فیلم به مشتریان خود اکیدا توصیه می نماید که پیش از استفاده انبوه از این محصول، حتماً فایل " راهنمای استفاده از محصولات " را مطالعه نموده و در ابتدا اقدام به تولید آزمایشی نمایند.

دفتر مرکزی: ابتدای جاده مخصوص کرج، خیابان ریاحی، پلاک ۶

تلفن دفتر مرکزی: ۰۷-۰۲۱۴۴۶۳۴۴۰۰ تلفن واحد فروش: ۴۴۶۳۴۴۱۴

تاریخ: ۱۴۰۲/۱۰/۹

### شرایط نگهداری و جابجایی:

- توصیه می‌گردد فیلم‌ها بر روی پالت در یک فضای خشک و بسته نگهداری شود و در معرض مستقیم نور خورشید و منابع حرارتی نباشد، به عبارتی در فاصله امن بیشتر از ۱ متر از منبع حرارتی قرار گیرد.
- دمای نگهداری بین ۱۰ تا ۳۵ درجه سانتی‌گراد و رطوبت نسبی کمتر از ۶۰٪ توصیه می‌شود.
- بهتر است تا زمان استفاده از محصولات، رول‌ها درون بسته بندی خود نگهداری شده و از قرار دادن رول‌ها بدون بسته بندی بر روی زمین و ... اجتناب شود.
- لازم است فیلم‌ها حداقل ۲۴ ساعت قبل از استفاده، به محیط مصرف منتقل گردد.
- توصیه می‌گردد موجودی فیلم‌ها را بر اساس تاریخ دریافت مدیریت نمایید (پالت‌هایی که زودتر وارد انبار شده اند ابتدا مصرف شوند).
- جهت اطلاعات بیشتر، لطفاً به فایل راهنمای استفاده از محصولات مراجعه فرمایید.

### اصلاح سطحی:

- اصلاح سطحی فیلم‌های تولید شده به طور معمول در سمت بیرونی پیچش رول می‌باشد که این ویژگی بر روی لیبل هر رول مشخص شده است، البته لازم به ذکر است تمام فیلم‌ها قابلیت آماده سازی با اصلاح سطحی در سمت داخلی پیچش رول را نیز دارند.

### قابلیت چاپ / لمینیت:

- توصیه می‌گردد قبل از مصرف هر رول، جهت بررسی اصلاح سطحی از یک مازیک استاندارد تست کرونا استفاده شود.
- جهت بررسی دقیق میزان اصلاح سطحی فیلم‌ها بهتر است از محلول استاندارد کرونا مطابق با استاندارد (ASTM D2578) و یا اندازه‌گیری زاویه تماس مطابق استاندارد (ASTM D5946) در آزمایشگاه استفاده گردد.
- در صورت لزوم مشتریان می‌توانند در حین فرآیند چاپ و لمینیت، کرومای دستگاه را روشن نمایند.
- پیشنهاد می‌گردد جهت لمینیت محصولات از چسب لمینیت غیرحلالی Lamtec SL 110A/210B و یا چسب لمینیت حلالی Lamtec SB 261A/261B استفاده نمایید. برای اطلاعات بیشتر، لطفاً سایت [www.persiachasb.com](http://www.persiachasb.com) را بررسی فرمایید.

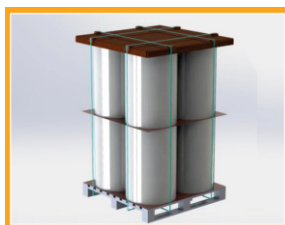
### ابعاد استاندارد رول:

قطر داخلی (اینچ)	قطر خارجی (میلیمتر)	عرض رول (میلیمتر)	تولرانس عرض (میلیمتر)
۳	۵۲۰-۵۴۰	۱۶۵۰ تا ۳۰	۰- و +۳
۶	۷۲۰-۷۷۰	۲۴۰۰ تا ۲۸۰	

به منظور محاسبه قطر، طول و وزن هر رول، از محاسبه گر موجود در وب سایت پل فیلم استفاده نمایید.

### بسته بندی:

- فیلم‌ها در دو حالت عمودی یا افقی بر روی پالت بسته بندی می‌شوند.
- معمولاً رول‌های ۶ اینچ در جهت افقی و ۳ اینچ در جهت عمودی بر اساس عرض رول بسته بندی می‌شوند.
- برای اطلاعات بیشتر در خصوص نحوه بسته بندی، لطفاً با واحد فروش در تماس باشید.



### مدارک بهداشتی:

- این فیلم دارای پروانه بهداشتی ساخت از معاونت غذا و دارو (وزارت بهداشت، درمان و آموزش پزشکی) می‌باشد.
- تاییدیه‌های بهداشتی و برگه اطلاعات ایمنی مواد (MSDS) بنابر درخواست قابل ارائه می‌باشد.