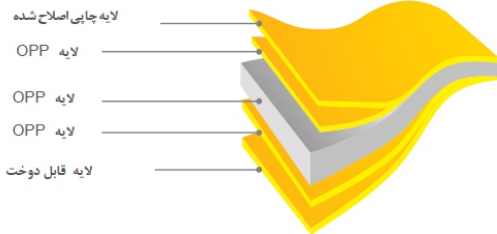


**خصوصیات:**

- براقیت، وضوح و سفتی بالا
- ویژگی Hot Slip مناسب
- ویژگی استاتیک پایین
- قابلیت چاپ مناسب (بدون عارضه missing-dot)
- استحکام دوخت و Hot Tack مناسب
- چسبندگی مرکب و چسب عالی



**کاربرد:**

- فیلم بسته بندی با کاربرد عمومی برای استفاده در دستگاه های HFFS و VFFS این فیلم می تواند به صورت تک لایه یا لمینیتی (لمینیت به خودش یا فیلم دیگری) مورد استفاده قرار گیرد.

۵۰μ	۴۰μ	۳۰μ	۲۵μ	۲۰μ	جهت تست	واحد	روش تست	ویژگی ها
		≥۳۶			سمت اصلاح سطحی	Dyne/cm	ASTM D2578	کشش سطحی
		۱۵۰			MD	N/mm <sup>2</sup>	ASTM D882	استحکام کششی
		۲۹۰			TD			
		۱۹۰			MD	%	ASTM D882	کرنش پارگی
		۵۰			TD			
		≤۴			MD	%	ASTM D1204	انقباض حرارتی*
		≤۲			TD			
		۱۰۰			-	ASTM D 2457	براقیت	
		≤۱۲۰			-	°C	ASTM F88	آستانه دوخت حرارتی
۲۲	۲۷/۵	۳۶/۶	۴۴/۰	۵۴/۹	-	m <sup>2</sup> / Kg	ASTM D4321	بازده
۲	۱/۸	۱/۶	۱/۴	۱/۲	-	-	ASTM D1003	کدورت
		۰/۴			Film-Film	-	ASTM D1894	ضریب اصطکاک جنبشی
		۰/۳			Film-Metal			

MD: جهت طولی فیلم TD: جهت عرضی فیلم

\* (۵ دقیقه، ۱۲۰°C)

ضخامت های موجود: در صورت درخواست، همه ضخامت های بین ۵۰-۱۵ میکرون قابل تولید می باشد. در صورت درخواست، فیلم با آستانه دمای دوخت پایین تر و یک طرف کرونا نیز قابل تهیه 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.

### 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 کرنا استفاده شود.
- جهت بررسی دقیق میزان اصلاح سطحی فیلم‌ها بهتر است از محلول استاندارد کرنا مطابق با استاندارد (ASTM D2578) و یا اندازه گیری زاویه تماس مطابق استاندارد (ASTM D5946) در آزمایشگاه استفاده گردد.
- در صورت لزوم مشتریان می‌توانند در حین فرآیند چاپ و لمینیت، کرناهای 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.
- تاییدیه های بهداشتی و برگه اطلاعات ایمنی مواد (MSDS) بنابر درخواست قابل ارائه می‌باشد.

