

**خصوصیات :**

- پشت پوشی، وضوح و سفتی بالا
- دانسیته پایین و بازده بالا
- قدرت دوخت سرد (کلدسیل) عالی
- چسبندگی چسب عالی
- کاهش مصرف مرکب سفید در فرآیندهای چاپ، به دلیل ظاهر صدفی

**کاربرد:**

- با توجه به ویژگی های این فیلم (ظاهر سفید و دوخت سرد) می توان از آن در بسته بندی های تک لایه یا چند لایه در محصولاتی مانند کیک و شکلات استفاده نمود.

لایه ویژه اصلاح شده  
لایه ویژه OPP  
لایه دارای حفره زیاد  
لایه ویژه OPP  
لایه ویژه اصلاح شده



۵۰ μ	۳۵ μ	۳۰ 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			
۸۰			-	%	ASTM D2457	براقیت
۲۸/۶	۴۰/۸	۴۷/۶	-	m <sup>2</sup> / Kg	ASTM D4321	بازده
۷۹	۷۰	۶۲	-	%	DIN 53146	پشت پوشی
۰/۵			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 ۵۰-۲۵ 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: ۰۲۱۴۴۶۳۴۴۰-۷ 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 مایک 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.

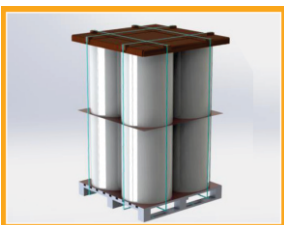
### ابعاد استاندارد رول:

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

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 براساس 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.