

## FOLIA BOPP METALIZOWANA

Metalizowana folia polipropylenowa, dwuosiowo orientowana, zgrzewalna jednostronnie od strony niemetalizowanej.

Folia metalizowana produkowana jest na podstawie folii przezroczystej. Odbyna się to poprzez pokrycie warstwy folii aluminium w procesie, który nazywamy metalizacją próżniową. Produkty tego typu w ciągu ostatniego dziesięciolecia zyskały duży wzrost. To wszystko spowodowane jest przede wszystkim bardzo dobrymi właściwościami technicznymi i środowiskowymi, jak również oszczędnością metalu w procesie jej tworzenia oraz wszechstronnością możliwych zastosowań.

W porównaniu do znanej wszystkim folii aluminiowej, dana folia nie pęka i nie rwie się, a jedynie ma nieznacznie mniejsze właściwości barierowe. Ponadto jej produkcja jest tańsza i wymaga wykorzystania około 130 razy mniej aluminium. Najczęstszą folią, która jest wykorzystywana do produkcji folii metalizowanej jest folia polipropylenowa i poliestrowa. Obie te folie występują w ofercie sprzedaży naszej firmy.



### Typowe zastosowanie

- ☒ do wysokiej jakości druku rotograviurowego i fleksograficznego
- ☒ do oklejania butelek (fullstick) za pomocą nieprzeźroczystej etykiety
- ☒ do pakowania na maszynach pionowych VFFS i poziomych HFFS



### Główne właściwości

- ☒ bardzo dobre właściwości mechaniczne i barierowe (niska przepuszczalność pary wodnej i tlenu)
- ☒ folia charakteryzuje się wysokim połyskiem po stronie metalizowanej
- ☒ posiada wysoką ochronę przeciwko światłu
- ☒ doskonała biel
- ☒ doskonała przyczepność po stronie aluminium
- ☒ stabilny współczynnik tarcia

Właściwość		Jednostka	Wartości										Metoda
Grubość +/- 5%		µm	9	10	12	15	17	20	25	30	35	40	-
Gęstość		g/cm <sup>3</sup>	0,91										
Waga m <sup>2</sup> +/-5%		g/m <sup>2</sup>	8,19	9,1	10,9	13,7	15,5	18,2	22,8	27,3	31,9	36,4	
Wydajność +/-5%		m <sup>2</sup> /kg	122	110	91,7	73,3	64,6	55	44	36,6	31,4	27,5	
Wytrzymałość na zerwanie (nie mniej niż)	MD	N/mm <sup>2</sup>	130					140					ISO 527 ASTM D 882
	TD	N/mm <sup>2</sup>	230					250					
Wydłużenie przy zerwaniu (nie więcej niż)	MD	%	220					200					
	TD	%	80					70					
Współczynnik tarcia (14 dni po produkcji)		-	0,35									0,1	ISO 8295 ASTM D 1894
												-0,1	
Skurcz termiczny (nie więcej niż)	MD	%	5				4				ISO 11501 ASTM D 1204		
	TD	%	3				2						
Wytrzymałość zgrzewu (nie mniej niż)		N/15mm	2	2,1	2,2		2,5		2,8			ISO 527 ASTM F 88 ASTM D 882	
Zakres temperatur zgrzewania		°C	105-140										-
Gęstość optyczna (nie więcej niż)		O.D.	2										-
Poziom aktywacji (nie mniej niż)		mN/m	38										ISO 8296 ISO 15989 ASTM D 2578

MD - wzdłuż  
 TD - w poprzek  
 T - strona aktywowana

Uwaga: Wszelkie dane ujęte w zestawieniu pochodzą od producenta folii, firma MarDruk Opakowania nie przeprowadziła testów materiału.