

FICHA TÉCNICA

Bolsa Kraft

Material: Poliester, papel kraft y coextrusión de polietileno alta barrera

Color: marrón

Espesor: ±

CARA TRANSPARENTE (cara delantera)

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS		VALORES	UNIDAD	MÉTODO
Espesor		66 ± 10%	μ	ASTM E 252
Densidad		1,04 ± 10%	g/cm ³	ASTM D 1505
Peso unitario		68,5 ± 10%	g/m ²	ASTM D 252
Resistencia a la tensión	SL	57 - 59	N/mm ²	ASTM D 882
	ST	52 - 57		
Alargamiento a la rotura	SL	100 - 107	%	ASTM D 882
	ST	98 - 105		
Temperatura de inicio de soldadura		120 - 130	°C	1 SEG, 1 BAR
Temperatura de utilización		(-18/+100)	°C	
Permeabilidad al O ₂		<2	cm ³ /m ² /24h	ASTM D 3985 23°C, 50% RH
Permeabilidad al H ₂ O		<6,5	g/m ² /24h	ASTM F 1249 38°C, 90% RH
Permeabilidad al CO ₂		<8	cm ³ /m ² /24h	ASTM D 3985 23°C, 50% RH
Permeabilidad al N ₂		<0,5	cm ³ /m ² /24h	ASTM D 3985 23°C, 50% RH

CARA PAPEL KRAFT (cara trasera)

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS		VALORES	UNIDAD	MÉTODO
Espesor		79 ± 10%	μ	ASTM E 252
Densidad		0,98 ± 10%	g/cm ³	ASTM D 1505
Peso unitario		77,7 ± 10%	g/m ²	ASTM D 252
Temperatura de inicio de soldadura		120 - 130	°C	1 SEG, 1 BAR
Temperatura de utilización		(+2/-40)	°C	
Permeabilidad al O ₂		<2	cm ³ /m ² /24h	ASTM D 3985 23°C, 50% RH
Permeabilidad al H ₂ O		<18	g/m ² /24h	ASTM F 1249 38°C, 90% RH

Permeabilidad al CO₂	<8	cm ³ /m ² /24h	ASTM D 3985 23°C, 50% RH
Permeabilidad al N₂	<0,5	cm ³ /m ² /24h	ASTM D 3985 23°C, 50% RH

S.L.: Sentido longitudinal

S.T.: Sentido transversal

Aptitudes Sanitarias: Los films cumplen con la legislación vigente para la fabricación de materiales y objetos plásticos destinados a entrar en contacto con los alimentos. El certificado de alimentariadad conforme a la Reglamentación 10/2011 precisa, los límites de utilización de este film respecto al envase alimentario. Sin embargo el consumidor final deberá asegurarse que nuestro film es adecuado para el producto a embalar y que sea suficiente para una buena conservación del producto final. No aceptamos responsabilidad por daños del mal uso de nuestro producto y por una homologación fallida del usuario industrial del film según el uso previsto. En nuestros film no se usa material reciclado.

Almacenamiento: el film debe depositarse en un ambiente de poca humedad, y a una temperatura inferior a 30°C, sin exponerse si al sol, ni a la interperie. Evitar la manipulación de bobinas, golpearlas de forma que pueda deteriorar el material o se aplaste el mandril. Cuando la temperatura del lugar de almacenamiento es inferior a la del lugar de utilización, se recomienda acondicionar el film entre 24 y 48 horas a esta temperatura. Las bobinas deben quedar en su embalaje original hasta que vayan a ser utilizadas, y el resto de bobina que se genere deberá ser acondicionado en su embalaje de origen. La fecha límite de utilización óptima, así como la garantía del film son de 1 año para los films laminados y los films coextruidos, a excepción de los films antivaho, cuyo plazo será de 6 meses. Se recomienda manipular y almacenar los productos congelados con precaución para evitar la rotura del film.

La información contenida en esta ficha técnica está basada en la legislación aplicable y en nuestro conocimiento y experiencia se proporciona de buena fe, pueden ser diferentes debido a varios factores particulares fuera de nuestro conocimiento y control y afectar el uso del producto, en particular, el almacenamiento, el clima, el manejo de materiales, entre otros.

Esta información está destinada a proporcionar información a los lectores especializados para evaluar las posibilidades de aplicación del producto, el usuario debe comprobar siempre la idoneidad del producto para la aplicación deseada.



Bolsemack, S.L.