

REFERENCIA: FILM ABIO 18

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

Bioplástico monocapa transparente que imita al polipropileno, registrado como compostable conforme a la norma EN 13432.

APLICACIONES

Sustituye al polipropileno y polietileno en aplicaciones de embolsado para alimentos y artículos diversos.

Apto para envasado en máquina Flow pack y para envasado manual.

Apto para retractilar.

NORMATIVA CONTACTO CON LOS ALIMENTOS

El film cumple con los requerimientos para contactar con los alimentos conforme a la normativa (EC) No 10/2011 (ver declaración de conformidad)

COMPOSTAJE

El film dispone de certificado de compostaje OK INDUSTRIAL COMPOST emitido por la entidad TUV Austria.



Desechable en contenedor orgánico.

DISPOSICIÓN

Micras:	a determinar, 20 micras mínimo.
Ancho bobina:	a determinar.
Metros bobina:	2.000
Formato:	Lámina, tubo o semitubo.
Mandril:	76 mm diámetro interior.
Impresión:	neutro y hasta 2 tintas (compostables).
Superficie:	lisa.

PROPIEDADES

Físicas	Valor	Unidad	Método test
Density	1.23	(gr/cm3)	ISO 1183-1
Apparence	Transparent	-	-
OTR 23°C 0%HR Film 25 micras	740	(cm3/m2 día)	ASMT D3985-17
WVTR 38°C 90%HR Film 25 micras	280	(g/m2 día)	ASTM F 1249-20
Mecánicas	Valor	Unidad	Método test
Tensile strength	66	(MPA)	ISO 527-3*
Tensile Modulus	2960	(MPA)	ISO 527-3*
Elongation at break	2.8	(%)	ISO 527-3*
Flexural Modulus	In progress	(MPA)	ISO 178
Notched impact strenght (charpy), RT	In progress	(Kj/m2)	ISO 179/leA
Notched impact strenght (Izod), RT	In progress	(J/m)	ASTM 0256
Térmicas	Valor	Unidad	Método test
Melting Temperature	150-165	(°C)	ISO 11357-3
Heat distortion temperatura HDT	50-60	(°C)	ASTM 0648
Melt Flow (190 °C, 2.16 kg)	4.5	(g/10 min)	ISO1133

Estos son valores indicativos, cada procesador debe hacer sus comprobaciones ya que el proceso influye en las propiedades mecánicas del film final.

ALMACENAMIENTO Y DURACION

Este producto se conserva en condiciones óptimas de mecanizado durante 16 - 18 meses siempre que se guarde en un lugar sin humedad y alejado de la luz solar, así mismo la temperatura ambiente no deberá rebasar de forma constante los 30° C.

Los films compostables inician su descomposición rápida cuando se les somete a tratamientos bajo la acción de microorganismos ya sea de forma artificial o natural, no obstante, el paso del tiempo degrada las propiedades mecánicas, por todo esto conviene tener en cuenta los plazos arriba mencionados.

GUIA DE PROCESADO

La temperatura de sellado se encuentra entre 70 – 100° C, este rango depende de múltiples factores como el tipo de máquina, soldadura, la velocidad... etc.

En caso de que la temperatura de trabajo de la máquina sea superior, se aconseja colocar una cinta de teflón térmica en la resistencia.

Debido a la tensión superficial del film, no es necesario el tratamiento corona antes de la impresión.

Este film alcanza todas las propiedades mecánicas y de permeabilidad después de 2 - 4 días de su producción.