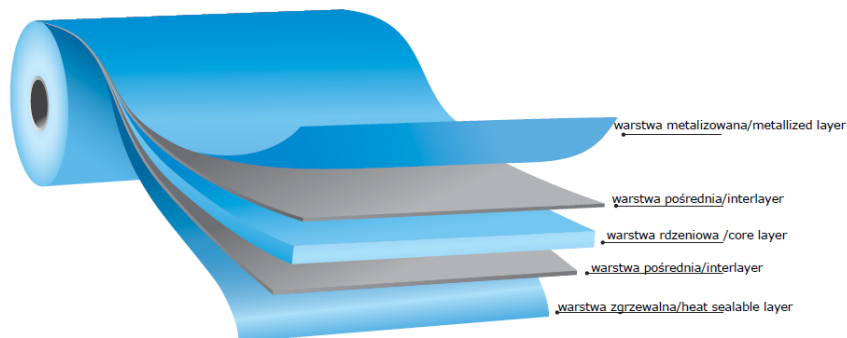


**TSM** – Folia BOPP, metalizowana, jednostronnie aktywowana

**TSM** –BOPP film, metallized, heat-sealable, one side treatment



### WŁASNOŚCI/PROPERTIES

- Doskonała przyczepność metalu po stronie aktywowanej/ Excellent metal adhesion on the treated side
- Niska temperatura zgrzewu/Low sealing temperature
- Doskonałe własności barierowe (para wodna, zapach)/ Improved barrier properties (moisture, odor)

Grubość/Thickness	± 5%	µm	15	20	25	30	35	40	ISO 4593	
Gramatura/Weight	± 5%	g/m <sup>2</sup>	13,65	18,2	22,75	27,3	31,85	36,4	ISO 536	
Wydajność/Yield	± 5%	m <sup>2</sup> /kg	73,26	54,95	43,96	36,63	31,4	27,47	ISO 536	
Wytrzymałość na zerwanie /Tensile strength	MD (min.)	MPa	130						ISO 527 ASTM D 882	
	TD (min.)		230							
Wydłużenie przy zerwaniu /Elongation at break	MD (max.)	%	220						ISO 527 ASTM D 882	
	TD (max.)		80							
Poziom aktywacji/Treatment level		Dyne/cm	≥ 36						ISO 8296 ASTM D2578	
Kinetyczny współczynnik tarcia COF /Kinetic coefficient of friction			0,3						0,10 -0,15	ISO 8295 ASTM D 1894
Zakres temp. zgrzewania /Heat sealing range		°C	105 - 140						Alupol Films	
Wytrzymałość zgrzewu/Heat sealing range (130oC 1bar, 1s)*		N/15mm	min 2,0						Alupol Films	
Gęstość optyczna / Optical density			2,0 - 3,2						Alupol Films	
OTR**		cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> x 24h x 0,1MPa, 23°C,0%-RH	< 180	< 70	< 50				ASTM D 3985	
WVTR**		g/m <sup>2</sup> x 24h, 38°C, 90%-RH	< 0,5						ASTM F 1249	

\* Zakres temperatur zgrzewania w warunkach laboratoryjnych Dobór temperatur zgrzewania w przemysłowych warunkach przetwarzania uzależniony jest od charakterystyki elektrod zgrzewających i szybkości procesu pakowania.  
/Temperature range of sealing in laboratory conditions. The selection of temperatures of sealing in industrial processing conditions is made conditional on characteristics of welding electrodes and the speed of the packing process.

\*\* Wartości typowe/ Typical values

Powyższe informacje bazują na wewnętrznych testach, wartości mają charakter orientacyjny / The above information is based on internal tests, values are indicative only.



Pozostałe informacje/Additional information	
Przeznaczenie/ Purpose	<p>Folia BOPP metalizowana, zgrzewalna przeznaczona do</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- drukowania metodą rotograviurą i fleksograficzną</li> <li>- laminacji rozpuszczalnikowej i bezrozpuszczalnikowej</li> <li>- wytwarzania opakowań dla produktów spożywczych</li> <li>- pakowania na poziomych HFFS i pionowych VFFS automatach pakujących</li> <li>- produkcji opakowań na kwiaty, do owijania pudełek</li> </ul> <p>Heat sealable metallized BOPP film used for:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- high quality rotogravure and flexographic printing</li> <li>- solvent based and solvent free lamination</li> <li>- manufacture of flexible packaging for food products</li> <li>- horizontal HFFS and vertical VFFS packaging machines</li> <li>- production of decorative packaging for flowers, gift wrap and etc</li> </ul>
Wygląd folii Film appearance	<p>Folia powinna mieć gładką powierzchnię z równomiernie przyciętymi brzegami, bez dziur, przedarć, pęknięć, trwałych zamarszczeń, wyraźnych pofałdowań, wzdłużnych zarysowań, plam oleju, zamarszczeń powierzchni oraz miękkich miejsc.</p> <p>Dopuszczalne są delikatne nacięcia, małe linie, niewielkie zadrapania oraz nierówności brzegu do 0,5 mm od narzędzia rozcinającego. Materiał metalizowany powinien mieć jednorodną błyszczącą powierzchnię. Widoczne przerwania warstwy aluminium są niedopuszczalne./The film shall have a smooth surface with evenly trimmed sheet edges, free from holes, tears, cracks or pressed creases, local sagging, longitudinal mechanical scratches and oil stains visible at a 1 meter distance.</p> <p>Subtle notches, little lines, micro scratches or edge unevenness up to 0,5 mm from shaping tool are allowed.</p> <p>The film shall have a uniformly glossy surface. Visual discontinuities in the aluminum coating are not acceptable</p>
Wymiary/ Dimensions	<p>Tolerancja średnicy zewnętrznej/ Tolerance of outer diameter, mm: <math>\pm 50</math></p> <p>W partii produkcyjnej dopuszcza się max 15% zwojów o średnicy mniejszej lecz nie mniejszej niż połowa średnicy podanej w zamówieniu lub dopuszcza się max 15% rulonów o długości mniejszej niż podano w zamówieniu/ In production batch it is allowed max 15% reels with a lower diameter but not lower than half of diameter mentioned in the order or it is allowed max 15% reels with a length lower than it is mentioned in the order.</p> <p>Dopuszczalna tolerancja szerokości &lt; 600mm/ Tolerance of width &lt; 600mm: <math>\pm 2</math>mm Dopuszczalna tolerancja szerokości &gt; 601mm/ Tolerance of width &gt; 601mm: <math>\pm 3</math>mm</p> <p>Dopuszczalna liczba łączeń/ Number of splices:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 2 łączenia w rolce o średnicy do 400 mm/ max 2 splices per reel if the diameter not exceed 400mm</li> <li>- 3 łączenia w rolce o średnicy powyżej 400 mm/ max 3 splices if the diameter is bigger than 400mm</li> </ul>
Sposób pakowania Packing method	<p>Rolki pakowane na paletach/ Rolls are packed in pallets.</p>
Jakość nawinięcia i wygląd rulonów/ Winding quality and appearance of rolls	<p>Wady w postaci 'słoneczek' nie większych niż 30 mm są dopuszczalne. Mogą występować na zewnętrznych krańcach rulonu oraz na końcach rulonów w odległości nie większej niż 30 mm od rury kartonowej, powodując zamarszczenia poprzeczne materiału. Poprzeczne i wzdłużne zamarszczenia przy rurze kartonowej są dopuszczalne na długości 400m.</p> <p>Niedopuszczalne są wgniecenia ani przedarcia folii na końcach rulonu.</p> <p>Brzegi nie mogą być wywinięte bardziej niż 3 mm.</p> <p>Dopuszczalne są przebarwienia końców rulonu z powodu zmiany typu surowców.</p> <p>Warstwy rulonu mogą być przesunięte nie więcej niż 2 mm</p> <p>Tuleja nie może wystawać więcej niż 3 mm dla wszystkich typów folii.</p> <p>Mocne zagniecenia oraz obszary o wyraźnych pofałdowaniach niemożliwe do wyeliminowania przez jednoczesne naciąganie materiału w obu kierunkach są niedozwolone.</p> <p>The size of "stars" shall not be greater than 30mm, located at the roll ends at the distance of not greater than 30mm from the bobbin.</p> <p>Transverse or longitudinal folds at the cardboard bobbin are allowed up to 400 m of the film length.</p> <p>Dents and film tears along the end of the roll are not permitted.</p> <p>Edges protruding above the flat surface of the roll (rising edges) which measure more than 3mm are not permitted.</p> <p>Discolouration of roll ends due to the row material type change is allowed.</p> <p>Sheet edge hanging over the roll spool more than 2mm is not allowed.</p> <p>Roll core offset shall not exceed 3mm</p> <p>Firmly pressed creases and areas having a pronounced "corrugated" surface which cannot be eliminated after simultaneously pulling the sheet tension in both directions are not permitted</p>
Trwałość Shelf life	<p>Gwarantowana trwałość aktywacji po stronie metalizowanej to 1 miesiąc od daty produkcji materiału/ Guaranteed shelf life of the activation on the metallized side is 1 month from the date of manufacturing.</p>
Zalecenia przed użyciem lub przetworzeniem/ Recommendations before usage	<p>Zaleca się doaktywowanie materiału przed operacją druku lub laminacji/ It is recommended to treat film before printing or laminating</p>

Rolki powinny być przechowywane w oryginalnym opakowaniu na paletach w suchym, zamkniętym pomieszczeniu chronionym przed promieniami słonecznymi, minimum 1 metr od czynnych urządzeń grzewczych. Warunki przechowywania powinny eliminować ryzyko uszkodzenia oryginalnego opakowania. Przed dalszym przetwarzaniem należy sezonować folię w temperaturze 20°C ±5 °C i wilgotności w zakresie 60% ±10% przynajmniej 48 h./Rolls should be stored in their original wrapping on pallets in dry closed sun protected place minimum 1 meter from heating units. Storage conditions should eliminate any risk of wrapping deterioration. Before further converting OPP films should be placed at temperature 20°C ±5 °C and humidity 60% ±10% at least for 48 hours.

*W normalnych lub możliwych do przewidzenia warunkach użytkowania wyrób:*

- spełnia wymagania Rozporządzenia (WE) nr 1935/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 27 października 2004 r. w sprawie materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością oraz Ustawy o bezpieczeństwie żywności i żywienia z dnia 25 sierpnia 2006 (Dz. U.06.171.1225 z dnia 27 września 2006).
- jest zgodny z Dyrektywą 94/62/EC „Packaging and Packaging waste” w tym również w zakresie zawartości metali ciężkich. Całkowita zawartość metali ciężkich (Pb, Cd, Hg i Cr VI) nie przekracza wagowo 100 mg/kg.

*Powyższe informacje zostały opracowane w najlepszej wierze, są dokładne i zgodne z naszą aktualną wiedzą na temat zagadnienia. Zostały opracowane na podstawie przeciętnych wartości sprawdzonych w naszej standardowej produkcji i przedstawione są jako propozycja do rozpatrzenia.*

*Ze względu na to, że nie możemy przewidzieć wszystkich, różnorodnych warunków produkcyjnych absolutnie zalecamy Użytkownikowi określenie we własnym zakresie przydatności naszego produktu do wymaganego zastosowania poprzez przeprowadzenia własnych testów i badań uwzględniających swoiste zastosowanie, uwarunkowania, parametry i ich zmienność, a także prowadzenie stałej kontroli produkcji. Informujemy także, że dane powyższe nie zastępują w jakikolwiek sposób testów/ badań, które są niezbędne do ustalenia przydatności naszych produktów do konkretnych zastosowań.*

*Under normal or foreseeable conditions of use we confirm that our products:*

- are in compliance with Regulation (EC) No 1935/2004 of the European Parliament and of the Council of 27 October 2004 on Materials and Articles Intended to Come Into Contact With Food and Repealing Directives 80/590/EEC and 89/109/EEC
- are in Compliance with European Parliament and Council Directive 94/62/EC of 20 December 1994 on „Packaging and Packaging Waste” „The Sum of Heavy Metals” Cadmium, Lead, Mercury and Chromium incidentally present In These Products Is Below 100 ppm.

*That information has been elaborated with our best knowledge. The average results have been checked in our standard production and that is proposition to consider.*

*Because we can't forecast production conditions, we recommended to make your own tests and analyzes taking into account specific application, conditioning, parameters and their variability and also maintaining constant production control.*

*We inform that information mentioned above can not substitute your own tests and research, which are necessary to determinate usefulness our products for the special use.*

Elaborated, Technologist: Ewa Grończak	Confirmed, Production Director: Paweł Jasiaczek
Date: 18.10.2017	Date: 18.10.2017