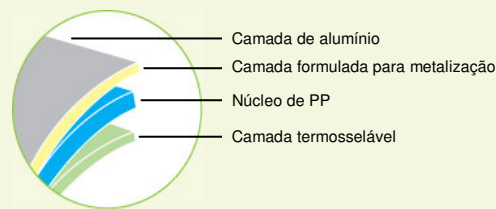




# MSE\_

Filme de Polipropileno Biorientado, metalizado, termosselável na face interna com temperatura de início de selagem de 105°C, indicado para impressão e/ou laminação



## Características Principais

- Filme metalizado, proporcionando proteção à luz, para produtos sensíveis
- Termosselável a partir de 105°C na face não metalizada
- Boa proteção à permeação de vapor d'água e gases

## Aplicações

- Embalagem do tipo "flow pack" ou dobra lateral para snacks, biscoitos, chocolates, confeitos, sorvetes, alfajores, café, etc
- Laminação com adesivo em outros substratos
- A face metalizada deve estar protegida do contato direto com o alimento

## Valores Típicos

Propriedades	Procedimento	Unidade	MSE_				
			MSE15	MSE17	MSE20	MSE25	MSE30
<b>Propriedades principais</b>							
ESPESSURA	DIN 53370	µm	15	17	20	25	30
GRAMATURA	Vitopel	g/m <sup>2</sup>	13,7	15,5	18,2	22,8	27,3
RENDIMENTO		m <sup>2</sup> /kg	73,3	64,6	54,9	44,0	36,6
DENSIDADE ÓPTICA	Mac Beth TD904	-	2,2				
RESISTÊNCIA DE SELAGEM	Vitopel	N/15mm	2,8	3,0	3,2	3,3	3,5
COEFICIENTE DE ATRITO DINÂMICO - Filme/Filme - NT/NT	ASTM D 1894	-	0,30				
<b>Propriedades descritivas</b>							
FAIXA DE SELAGEM	Vitopel	°C	105 - 145				
RESISTÊNCIA À TRAÇÃO NA RUPTURA	ASTM D 882	N/mm <sup>2</sup> MD	150				
		TD	260				
ALONGAMENTO NA RUPTURA	ASTM D 882	% MD	170				
		TD	50				
ENCOLHIMENTO RESIDUAL	Vitopel 120°C / 5min	% MD	5,0				
		TD	3,0				
PERMEABILIDADE AO VAPOR D'ÁGUA	ASTM F 1249 38°C / 90%UR	g/m <sup>2</sup> /24h	0,40				
PERMEABILIDADE AO OXIGÊNIO	ASTM D 3985 23°C / 0%ur	cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> /24h	80				

## Notas

1 - Abreviações utilizadas: DM - direção da máquina; DT - direção transversal à máquina.

2 - Os valores descritos na tabela acima não se constituem em especificação de produto, mas representam valores médios ou típicos para este produto.

3 - Os filmes citados são metalizados na face externa. Filmes com metalização na face interna (I) podem ser fornecidos perante consulta prévia à área Comercial.

4 - Recomenda-se o uso dos filmes metalizados, no processo de conversão, em um prazo máximo de 2 meses da data de faturamento, visando minimizar o risco de perda de integridade da camada de metal e prejuízos às propriedades de barreira.

5 - A influência das condições climáticas na energia superficial da face metalizada é muito relevante. Assim, recomendamos a aplicação de primers ou tratamento corona sobre a face metalizada antes de imprimir ou laminar com outro substrato.

As informações técnicas nesta publicação são baseadas em nossa experiência e são de caráter geral. As informações aqui fornecidas não devem ser consideradas ou interpretadas como garantia de adequação do produto especificado a uma finalidade ou a um uso pretendido por quem venha a tomar conhecimento das mencionadas informações, salvo na hipótese de expressa manifestação em sentido contrário de nossa parte.