


MATERIÁLOVÝ LIST

	Fólie z rozvetveného polyetylénu (PE-LD) teplom zmráštiteľné BALFIX HSP	PTN 1005 - 2 Vydanie č.2 Účinnosť od : 1.4.2016
---	--	---

Použitie

Je určená na balenie výrobkov spotrebného priemyslu, predovšetkým na skupinové balenie spotrebného tovaru. Fólia sa vyznačuje vysokou pevnosťou aj po zmráštení. Splňa požiadavky zdravotnej a ekologickej nezávadnosti obalu. Vyznačuje sa dobrou zvariteľnosťou, pevnosťou, tuhosťou a tepelnou odolnosťou. Fólie sa podľa požiadavky zákazníka vyrábajú bez klzných prísad ako aj s nimi, UV stabilizované, antistatické, protišmykové. Fólia typu **HSP (High Speed Packaging)** je určená na vysokorychlostné balenie do najmodernejších baliacich túmelov a vykazuje veľké zmráštenie v smere vytlačania (pozdĺžnom) i v smere kolmom na smer vytlačania (priečnom).

Vlastnosti

	Jedn..	BALFIX HSP						Test. metóda
Fólia o menovitej hrúbke	µm	30	40	50	60	70	80	STN 64 0181 metóda A
Dovolená odchýlka jednotlivých hodnôt od menovitej hodnoty	µm	±8	±9	±10	±12	±14	±16	
Dovolená odchýlka aritmetického priemeru od menovitej hrúbky	%	±8						
Pevnosť v ťahu v smere vytlačovania min.	MPa	20,0	20,0	20,0	19,5	19,0	18,5	STN EN ISO 527 - 3
Pevnosť v ťahu kolmo na smer vytlačovania min.		16,0	16,0	16,0	15,5	15,0	14,5	
Pomerné predĺženie v smere vytlačovania min,	%	150			250			
Pomerné predĺženie kolmo na smer vytlačovania min,		200			300			
Plošná hmotnosť	g/m ²	27,6	36,8	46	55,2	64,4	73,6	FOLPACK PTN 1005
Dovolená odchýlka arit. priemeru od menovitej ploš. hmotnosť	%	±8						
Pevnosť zvaru min.	N/15mm pás	4,5	6	7,5	9	10	13	STN 77 0140
Optimálne zvarovacie podmienky impulz, tlak, doba ohrevu	Mp, s	0,3 Mpa, 1s						
Odolnosť proti nárazu padajúceho ťtku min.	g	50	70	80	100	100	110	STN ISO 7765-1 metóda A
Koeficient trenia F/F min.		0,4						STN ISO 8295
Zmráštenie v smere vytlačovania min.	%	65	60	55	50	45	45	STN 64 0609
Zmráštenie v smere kolmom na smer vytlačovania min.	%	35	35	35	35	35	35	

Spracoval :	Dňa :	Podpis
<i>Slavomír Baľo</i>	<i>1.4.2016</i>	