

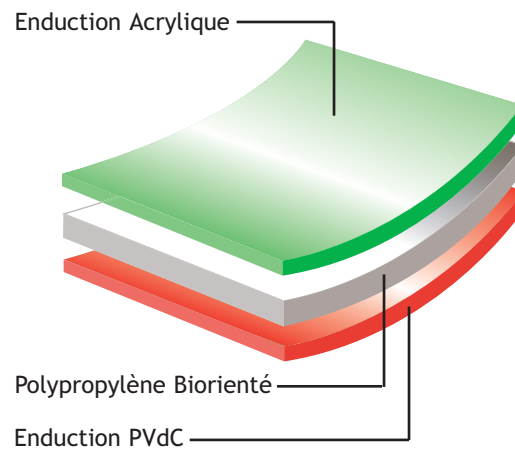
Propafilm™ RD

Data

Film Barrière À Enduction Différentielle

Film de polypropylène biorienté (BOPP) enduit sur une face d'un copolymère de chlorure de polyvinylidène (PVdC) en dispersion aqueuse et sur l'autre d'un vernis acrylique en dispersion aqueuse.

- Excellente barrière à la vapeur d'eau, aux odeurs et aux arômes
- Thermoscellable sur les deux faces (A/A, P/P, A/P)
- Les deux faces du film sont réceptives aux encres, aux adhésifs et aux bandelettes d'arrachage
- Les caractéristiques de résistance à la perforation et aux chocs sont conservées même à basse température



Applications

Le **RD21** et le **RD26** conviennent à l'emploi en films simples ou complexes, neutres ou imprimés sur machines FFS et surenveloppeuses, en particulier dans la biscuiterie, la boulangerie et la confiserie.

Le **RD32**, le **RD36** et le **RD41** sont recommandés, en film neutre ou imprimé, pour le suremballage ou l'emballage FFS de sachets de dimensions moyennes et grandes.

Caractéristiques Techniques (Valeurs Type)

| Caractéristiques | Méthode d'essai | Conditions d'essai | Unités | RD | | | | |
|--|--------------------|---|--|----------------------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| | | | | 21 | 26 | 32 | 36 | 41 |
| Épaisseur | Innovia Films test | | micron | 21 | 26 | 32 | 36 | 41 |
| Rendement | Innovia Films test | | m ² /kg g/m ² | 51.0 19.6 | 41.4 24.1 | 34.9 28.7 | 30.1 33.2 | 26.5 37.7 |
| Perméabilité à: La vapeur d'eau | ASTM F 1770 | 23 °C 85% HR 38 °C 90% HR | g/m ² .24 h | 1.2 5.5 | 1.0 5.0 | 0.8 4.0 | 0.7 3.5 | 0.6 3.2 |
| L'oxygène | ASTM F 1927 | 23 °C 85% HR 25 °C 0% HR | cc/m ² .24 h | 30 29 | | | | |
| Optiques: Brillance | ASTM D 2457 | 45° | unités | 100 | | | | |
| Voile (grande angle) | ASTM D 1003 | 2.5° | % | 2.3 | | | | |
| Coefficient de friction (Extérieur/Extérieur) | ASTM D 1894 | Statique A/P Dynamique A/P | | 0.20-0.30 0.20-0.30 | | | | |
| Plage de scellage | Innovia Films test | 2 sec; A/A 0.10 MN/m ² P/P | °C | 85-145 105-145 | | | | |
| Résistance des scellages | Innovia Films test | 130°C; 2 sec; A/A 0.10 MN/m ² P/P | g(f)/25mm | >400 >400 | | | | |
| Rétraction | Innovia Films test | 60 sec à 120°C 60 sec à 130°C | % MD TD MD TD | 4.0 Néant 7.0 1.0 | | | | |

A défaut d'indications contraires, les essais sont effectués dans les conditions standard de laboratoire : 23± 2°C; 50± 5% HR. Les essais sont effectués suivant les normes internationales en vigueur quand elles peuvent être appliquées.
 MD Sens machine TD Sens transversal

Spécifications Des Bobines

Diamètre Nominal Des Bobines



| Qualité | Longueur/(mètres) | | | | | |
|---------------------------------------|-------------------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | 1900 | 3800 | 7600 | 11400 | 15200 | 22800 |
| RD21 | 1900 | 3800 | 7600 | 11400 | 15200 | 22800 |
| RD26 | 1425 | 2850 | 5700 | 8550 | 11400 | 17100 |
| RD32 | 1200 | 2400 | 4800 | 7200 | 9600 | 14400 |
| RD36 | 1000 | 2000 | 4000 | 6000 | 8000 | 12000 |
| RD41 | 900 | 1800 | 3600 | 5400 | 7200 | 10800 |
| Diamètre extérieur pour mandrin 77mm | 240mm | 330mm | 450mm | ns | ns | ns |
| Diamètre extérieur pour mandrin 153mm | ns | ns | 475mm | 570mm | 650mm | 785mm |

ns = non-standard

D'autres longueurs de bobines sont disponibles après consultation.

Face Enduite Acrylique

La face enduite acrylique est disponible soit à l'intérieur, soit à l'extérieur de la bobine de Propafilm RD. La face enduite acrylique est identifiée par un symbole figurant sur une étiquette jointe à chaque bobine.

| Face enduite acrylique | Code commande | Symbole sur étiquette |
|------------------------|---------------|---|
| Interne | I |  |
| Externe | O |  |

Stockage Et Manutention

Le bas seuil et la large plage de scellage du Propafilm RD permettent son emploi sur des machines d'emballage particulièrement performantes. Il est donc recommandé de stocker les bobines de film à une température ambiante inférieure à 30°C et de les tenir à l'écart de sources de chaleur supérieures à 45°C. Les bobines de film Propafilm RD doivent être protégées en permanence contre l'humidité et contre les risques d'éclaboussures. Les bobines doivent être conservées dans leur emballage protecteur d'origine jusqu'au moment de leur utilisation sur machines de transformation ou de conditionnement. Après transformation, les bobines mères ou finies doivent être protégées en permanence de façon similaire.

Le film Propafilm RD doit être utilisé dans les six mois à compter de la date de livraison, ce qui implique une bonne rotation des stocks. Les films doivent être stockés à température des ateliers de conditionnement 24 heures avant l'utilisation.

Contact Alimentaire

Le film Propafilm RD convient à la majorité des applications en contact direct avec les denrées alimentaires. Pour des demandes spécifiques, veuillez consulter notre documentation référence B120 ou contacter notre service technique.

Recommandations Sur La Santé Et La Sécurité

Pour tout renseignement sur la Santé et la Sécurité, veuillez consulter la documentation référence B190.



www.innoviafilms.com
 email: filmsinfo@innoviafilms.com
 ™Marque déposée du Groupe Innovia Films

Bureaux De Vente

Europe (UK) Tel +44 (0)16973 42281
 Amériques (USA) Tel +1 877 822 3456
 Asie (Aus) Tel +61 3 9303 0600

Note importante: Innovia Films et ses sociétés liées n'assument aucune responsabilité quant à l'utilisation faite par des tiers des informations contenues dans le présent document. Les dites informations incorporent les connaissances techniques et scientifiques d'Innovia Films à sa date d'émission. Par la présente, Innovia Films ne fournit aucune garantie de quelque nature que ce soit, expresse ou implicite, y compris des garanties concernant l'exactitude, l'intégralité ou l'importance des informations. Innovia Films est le seul propriétaire ou l'utilisateur autorisé des droits de propriété intellectuelle relatives aux informations fournies. Les informations relatives à l'usage du (des) produit(s) sont fournies uniquement à titre informatif. Innovia Films ne garantit nullement que le(s) produit(s) est (sont) adapté(s) à l'usage spécifique que le client en fait. Il incombe au client recevant ledites informations de procéder à ses propres tests pour déterminer l'aptitude du (des) produit(s) à ses besoins particuliers. La responsabilité pour le choix final de l'usage du (des) produit(s) repose sur le client.