

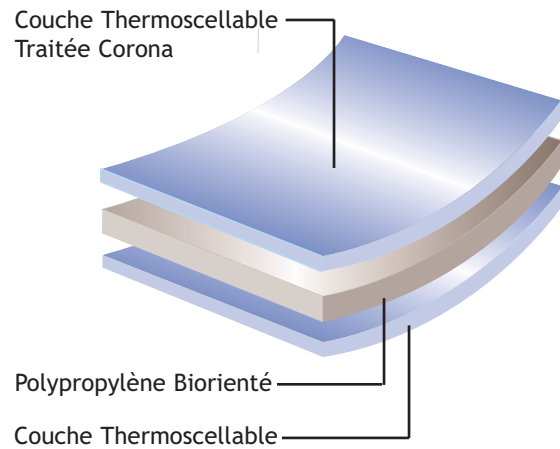
Propafilm™ RGP

Data

Film Tous Usages

Film de polypropylène biorienté (BOPP) coextrudé sur les deux faces avec et des copolymères de polyoléfinés.

- Thermoscellable sur les deux faces
- Excellente barrière à la vapeur d'eau
- Antistatique
- Traité Corona une face pour assurer l'accrochage des encres et des adhésifs
- Résistance à la perforation et aux chocs, conservée même à basse température
- Insensible aux variations climatiques



Applications

RGP est un film tous usages qui convient pour l'emballage d'une vaste gamme de produits, en film simple ou en complexe, contrecollé avec lui-même ou avec d'autres substrats.

RGP15 s'utilise particulièrement en complexe avec Propafoil™ RVG15 pour obtenir une structure légère et haute barrière pour l'emballage, par exemple, pour les snacks sur machines FFS verticales.

RGP20 s'utilise aussi bien en complexe qu'en film simple pour des emballages légers.

RGP25 et **RGP30** conviennent aussi bien dans les applications de suremballage que pour les applications FFS, tandis que **RGP35** peut être utilisé en film simple comme alternative aux complexes.

Caractéristiques Techniques (Valeurs Type)

Caractéristiques	Méthode d'essai	Conditions d'essai	Unités	RGP				
				15	20	25	30	35
Épaisseur	Innovia Films test		micron					
Rendement	Innovia Films test		m ² /kg g/m ²	73.3 13.6	54.9 18.2	44.0 22.7	36.6 27.3	31.4 31.9
Perméabilité à: La vapeur d'eau	ASTM F 1770	23 °C 85% HR 38 °C 90% HR	g/m ² .24 h	2.0 10.0	1.4 7.5	1.2 6.0	1.0 5.0	0.8 4.1
L'oxygène	ASTM F 1927	23 °C 0% HR	cc/m ² .24 h	3200	2300	1800	1600	1400
Optiques: Brillance	ASTM D 2457	45°	unités	85				
Voile (grande angle)	ASTM D 1003	2.5°	%	1.0-2.5				
Coefficient de friction (Extérieur/Extérieur)	ASTM D 1894	Statique / Dynamique		0.25-0.40				
Traitement Corona	Innovia Films test		dynes/cm	38				
Résistance à la traction	ASTM D 882	Taux de déformation 50% / min	MN/m ² MD TD	230 190				
Élongation à la rupture	ASTM D 882	Taux de déformation 50% / min	% MD TD	90 125				
Module d'élasticité (1% sécant)	ASTM D 882	Taux de déformation 10% / min	MN/m ² MD TD	2500 2100				
Plage de scellage	Innovia Films test	2 sec; 0.10 MN/m ²	°C	115-145 Face non-traitée/Face non-traitée				
Résistance des scellages	Innovia Films test	130°C; 2 sec; 0.10 MN/m ²	g(f)/25mm	>350 Face non-traitée/Face non-traitée				
Rétraction	Innovia Films test	60 sec à 130°C	% MD TD	6.0 -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)					
RGP15	-	5000	10000	15000	20000	30000
RGP20	1900	3800	7600	11400	15200	22800
RGP25	1500	3000	6000	9000	12000	18000
RGP30	1250	2500	5000	7500	10000	15000
RGP35	1100	2200	4400	6600	8800	13200
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.

Traitement Corona

Ce traitement peut être appliqué sur la face externe ou interne du Propafilm RGP.

La face traitée est signalée par un symbole sur une étiquette jointe à chaque bobine.

Surface traitée	Code commande	Symbole sur étiquette
Interne	I	
Externe	O	

Stockage Et Manutention

Aucune condition spéciale n'est imposée pour le stockage du Propafilm RGP mais il est recommandé de le stocker en atmosphère sèche à température inférieure à 30°C afin de minimiser toute altération de la qualité du traitement de surface.

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

Contact Alimentaire

Propafilm RGP convient à la majorité des applications en contact direct avec les denrées alimentaires. Pour des demandes spécifiques, veuillez consulter notre documentation référence B110 ou contacter notre service technique.

Recommandations Sur La Santé Et La Sécurité

Pour tout renseignement concernant 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 inclus 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.