

FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO

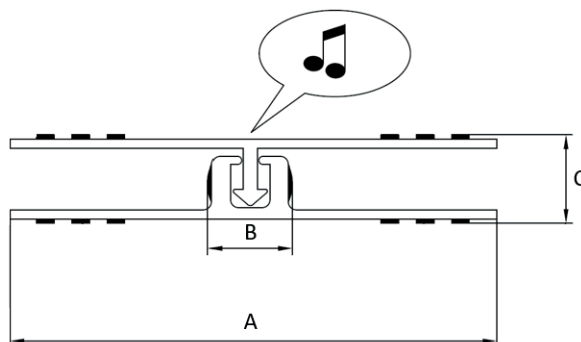
FECHA FT: 27/02/2025

DESCRIPCIÓN: COMPLEX KRAFT MET

ESTRUCTURA							
COMPOSICIÓN DEL FILM		KRAFT 55 / PET metalizado 12 / PEBD 90					
COMPOSICIÓN DEL ZIP		Opcional. PEBD; Ver características en página 2.					
COMPOSCICIÓN DE LA VÁLVULA		Opcional. PEBD; Ver características en página 2.					
COMPOSICIÓN DEL TAPÓN		Opcional. PEAD; Ver características en página 2 y 3.					
IMPRESIÓN		Opcional. DIGITAL.					
ESPESORES Y GRAMAJES (Tolerancias ± 10%)							
	KRAFT	Tinta	Adhesivo	PET met	Adhesivo	PEBD	TOTAL
Espeor [μm]	55,00	0,00	1,00	12,00	1,00	90,00	159,00
Gramaje [g/m²]	40,00	2,00	2,00	16,80	2,00	82,89	145,69
AMPLIACIÓN							
Parámetros que escoger por el cliente:							
ZIP	ABREFÁCIL	TROQUEL	CANTOS REDONDOS		VÁLVULA	TAPÓN	
OPCIONAL	OPCIONAL	OPCIONAL	OPCIONAL		OPCIONAL	OPCIONAL	
CARACTERÍSTICAS FÍSICO-QUÍMICAS							
Ensayo		Parámetro				Resultado	
VELOCIDAD DE TRANSMISIÓN DE O₂ SEGÚN ASTM D3985-17 (T=23°C; 0% HR)		OTR [cm³/m²d]				0,324	
		PERMEANCIA AL O₂ [cm³/m²d·atm]				0,324	
VELOCIDAD DE TRANSMISIÓN DE H₂Oᵥ SEGÚN ASTM F1249-13 (T=38°C; 90%HR)		WVTR [g/m²d]				2,07	
		PERMEANCIA AL WV [g/m²d·mmHg]				0,0446	
TEMPERATURA ÓPTIMA DE SELLADO (P=30 psi; t=1 s)		RANGO T ÓPTIMA [°C]				110 - 160	
DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA A LA DESLAMINACIÓN SEGÚN ASTM F 904:16		RESISTENCIA FUERZA MEDIA (N/m)				193,30	
		ENERGÍA [J/m]				20,10	
		TIPO DE FALLO (adhesivo/cohesivo)				Adhesivo	
COEFICIENTE DE FRICCIÓN		INTERIOR				0,20	
		EXTERIOR				--	
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN SEGÚN ASTM D882:18		Dirección probeta				L ⁽¹⁾	T ⁽¹⁾
		FACTOR DE ROTURA [kN/m]				6,94	4,62
		ESFUERZO A ROTURA [MPa]				42,40	22,40
		ELONGACIÓN A ROTURA [%]				2,50	75,00
		ESFUERZO EN EL YIELD [MPa]				--	28,70
		ELONGACIÓN EN EL YIELD [%]				--	7,20
		MÓDULO DE ELASTICIDAD [MPa]				3.110	1.840

(1) L $\equiv$ Longitudinal; T $\equiv$ Transversal.

CARACTERÍSTICAS ZIP	
COMPOSICIÓN	PEBD
GRAMAJE	4,30 g/m ²
NR CARRILES	4
COLOR	Transparente
FUERZA APERTURA (INTERNA / EXTERNA)	5 N / 5 N
ANCHO TOTAL (A)	10 mm
ANCHO CIERRE (B)	1,65 mm
ESPESOR CIERRE (C)	1,5 mm

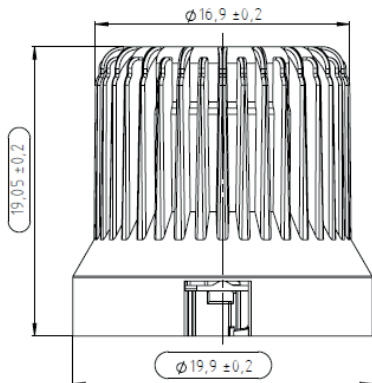
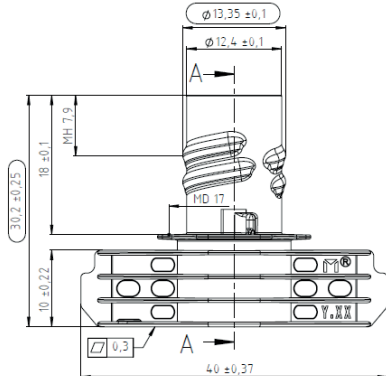
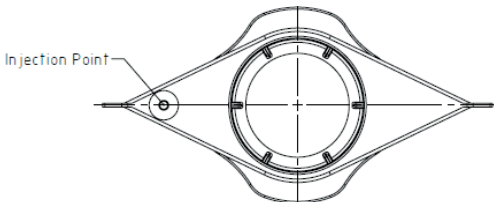
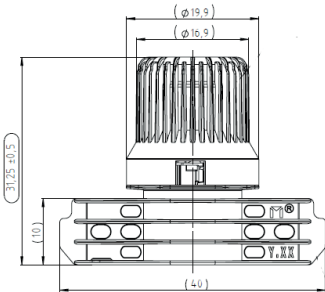


CARACTERÍSTICAS VÁLVULA		
COMPONENTES	MATERIALES	PESO (%)
CUERPO	PE	78 wt %
SOPORTE MEMBRANA	PE	19 wt %
MEMBRANA	PET	1 wt %
MEDIO DE SELLADO	Aceite de sellado	< 1 wt %
FILTRO	Papel	< 1 wt %

PROPIEDADES FÍSICOQUÍMICAS VÁLVULA	
PRESIÓN APERTURA	2 - 5 mbar
PRESIÓN CIERRE	≥ 0.1 mbar
TASA DE FLUJO (6 MBAR)	1.0 - 2.0 L/min
PERMEABILIDAD O ₂ SEGÚN ASTM F 1927-07 (T=23°C, 75%HR)	< 0.05 cm ³ /(válvula x 24 h x bar)
PERMEABILIDAD H ₂ O _v SEGÚN ASTM F 1249-05 (T=38°C; 0/90%HR)	< 0.002 g/(válvula x 24 h)
PESO	0.67 g por válvula +/- 8%

ESTRUCTURA TAPÓN	
COMPOSICIÓN	PEAD
FORMADO POR:	Tapón de rosca + Boquilla = Ensamblaje
PESO	2,60 ± 0,20 g

ESPECIFICACIONES TAPÓN	
PRUEBA DE AGUA	Prueba de llenado en caliente
	- Descripción test: calentar hasta T = 94°C - Mantener durante t = 600 s
	Prueba de fuga sumergido en agua, máx 600 mbar/60 s
EXTRACCIÓN POR TORSIÓN	35 Ncm ± 15 Ncm

DIMENSIONES TAPÓN	
TAPÓN DE ROSCA	BOQUILLA
	
BOQUILLA (VISTA SUPERIOR)	ENSAMBLAJE
	
CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO	
Los materiales de Bolsaplast, deben almacenarse en ambiente seco, zona pavimentada y con buen drenaje para evitar la posibilidad de acumulación de agua, temperatura inferior a 35°C y protegido de la radiación UV. El almacenamiento en condiciones no adecuadas puede iniciar procesos de degradación que influyen negativamente en la procesabilidad y en las propiedades del producto transformado.	
OBSERVACIONES	
Todos los artículos producidos por BOLSAPLAST, S.L., son aptos para contacto directo con productos alimentarios, de acuerdo con el reglamento UE 10/2011. Las especificaciones escritas en esta ficha teórica se basan en nuestros conocimientos y experiencia adquiridos hasta la fecha. A causa de las múltiples posibles influencias en el momento de transformar y usar nuestros productos, el usuario no se puede liberar de efectuar controles y ensayos propios. No se puede deducir de esta ficha, responsabilidades legales de nuestra parte que aseguren la aptitud de las especificaciones para una aplicación concreta. Posibles patentes, leyes existentes y regulaciones en general, tienen que ser tomadas en cuenta por parte del usuario.	