

## Мягкие термоформуемые высоко-барьерные плёнки



Предлагаемые нами мягкие термоформуемые высоко-барьерные плёнки используются специально для упаковки тех продуктов, которым требуется обеспечить максимальные сроки хранения. Содержание в плёнке слоя EVOH (сополимер этилвинилового спирта) обеспечивает низкое прохождение через плёнку кислорода и других газов, что обеспечивает длительное хранение продукта в модифицированной газовой среде и ещё более длительное под вакуумом.

Наши плёнки производятся на самом современном 11-тислойном экструдере с водной системой охлаждения, что позволяет обеспечить максимальную прозрачность и прочность. Мы имеем возможность регулировать содержание полиамида в структуре плёнки и получать требуемые физико-механические характеристики, например, усиленные свойства на прокол. Сырьё для производства плёнок отвечает всем мировым стандартам в области безопасности производства упаковочных материалов.



## Характеристики

- ✓ отличная прозрачность и блеск
- ✓ высокая прочность
- ✓ хорошая и стабильная формовка
- ✓ возможность увеличивать прочность на прокол
- ✓ возможность производства с reel-эффектом

## Ассортимент

- состав PA/EVOH/PE
- толщина 90, 120, 150, 170, 200, 220, 250, 300 микрон
- ширина по требованию
- длина намотки по требованию



ООО «ПакИндастри»  
+7(495)727-11-90  
e-mail: info@pacindustry.ru

[www.pacindustry.ru](http://www.pacindustry.ru)

## Рекомендации по использованию

### Формование пленки.

- На станции формовки необходимо выставить температуру, время нагрева, время формовки нижней пленки. При формовании нужно учитывать рекомендации по глубине формовки пленок в зависимости от их толщины.
- Рекомендованная глубина формовки, температуры формовки указаны в таблице:

Используется как:	Толщина, микрон	Предлагаемые температурные режимы		Время	Глубина вытяжки, мм
		пайка	формовка	Нагрева и формовки	
Нижняя пленка	90	120-140 <sup>0</sup> С	85-105 <sup>0</sup> С	0.5-2сек	20
нижняя пленка	120	120-140 <sup>0</sup> С	85-105 <sup>0</sup> С	0.5-2сек	60
нижняя пленка	150	120-140 <sup>0</sup> С	85-105 <sup>0</sup> С	0.5-2сек	75
нижняя пленка	170	120-140 <sup>0</sup> С	85-105 <sup>0</sup> С	0.5-2сек	85
нижняя пленка	200	120-140 <sup>0</sup> С	85-105 <sup>0</sup> С	0.5-2сек	100
нижняя пленка	220	120-140 <sup>0</sup> С	85-105 <sup>0</sup> С	0.5-2сек	110
нижняя пленка	250	120-140 <sup>0</sup> С	85-105 <sup>0</sup> С	0.5-2сек	125
Нижняя пленка	300	120-140 <sup>0</sup> С	85-105 <sup>0</sup> С	0.5-2сек	150

- Глубина вытяжки зависит от размера/конфигурации формы и требований заказчика. Данные указаны для стандартных форм (120\*120).
- Параметры для формовки пленок подбираются опытным путем, они зависят от структуры плёнки, толщины пленки, глубины вытяжки, скорости работы оборудования, состояния оборудования и других параметров.
- Больше рекомендаций по индивидуальному запросу

---

## Хранение пленочных материалов:

- Хранить пленочные материалы в проветриваемых складских помещениях без посторонних запахов при температуре от 10 до 30<sup>0</sup> С и относительной влажности 30-75% влажности на расстоянии 1 метр от нагревательных приборов.
- Не рекомендуется при хранении и транспортировке подвергать пленочные материалы воздействию высоких температур и прямых солнечных лучей.
- Пленочные материалы, хранившиеся при температуре 0<sup>0</sup>С или ниже, перед применением необходимо выдержать при температуре и влажности помещения, где будут использоваться данные пленки, не менее суток.
- Гарантийный срок 12 месяцев. В течение этого периода пленочные материалы подходят для упаковки пищевых продуктов (безопасные для пищевых продуктов), а также имеют все характеристики и качества, указанные в спецификации при условии хранения и переработки продукции в соответствии с рекомендациями.