

### Fiche technique MO51

### MO51

#### CARACTERISTIQUES DU MATERIAU

Polyester amorphe transparent ou coloré (A-PET) livrable en ép. 0,1 à 1,6 mm et en largeurs jusqu'à 1450 mm. Applications typiques: blisters très transparents et brillants ou emballages pour produits alimentaires et pharmaceutiques. Peut être travaillé sur les machines de thermoformage existantes. Cristallise (blanchit et opacise) si rechauffé au-delà de 120°C. Apte au secteur alimentaire, bonne barrière à l'oxygène et aux gaz, excellente résistance aux corps gras.

Excellent support pour impression roto, sérigraphique, offset et flexo (voir HIPRINT MO 59)

Caractéristiques tech.	Méthode d'essai	Unité de mesure	Valeur
film 250 micron)			
Poids spécifique	ASTM D 1505	G/cm <sup>3</sup>	1.33
Brillance à 45°	ASTM D 2457		1.08
Transparence	ASTM D 1746	%	87
Module élastique	ASTM D 882	MPa	2.7
Résilience:			
• à 23°C	ASTM D 1709	g	405
• à -29°C			175
Perméabilité à la vapeur d'eau	ASTM F 372	g/m <sup>2</sup> *24h	6.0
Perméabilité à l'oxygène	ASTM D3985	cm <sup>3</sup> *mm/m <sup>2</sup> *24h*atm	5.1
Perméabilité au CO <sub>2</sub>	ASTM D1434	cm <sup>3</sup> *mm/m <sup>2</sup> *24h*atm	28
Alimentarité, selon normes: FDA,BGA,Italie,et caetera			OUI
Température de la feuille pour thermoformage		°C	110
Température de ramollissement des pièces thermoformées		°C	70
Température minimale d'utilisation des pièces thermoformées		°C	-40
Formage:			
• Feuille fine (inf. mm0,6)			BON
• Feuille épaisse (autres)			CORRECT
Resistivité de surface (coating sur demande)		ohm	10E9-10E12
Stérilisation:			
• ETO			OUI
• Rayons gamma			OUI
• Vapeur d'eau			NON
Epaisseurs		mm	0.1 ÷ 1.6
Largeurs		mm	180-1400
Tolérances:			
• Sur épaisseurs :			
1. Ep.<0,120		%	±10
2. 0,120<Ep<0,200			±8
3. Ep>0,200			±5
• Sur largeurs		mm	±1

**ATTENTION !!!** L'impression de ce document est admise uniquement pour en faciliter la lecture.  
**Le contenu valable et mis à jour existe seulement en format électronique**

### COEXTRUSION

RPC-Cobelplast-Montonate a la possibilité de coextruder et également d'enduire un "coating", ce qui permet de fournir un produit de plus en plus personnalisé répondant aux exigences du client. Le matériau peut être fourni en différents finissages (U,D,E,F,H,I,T,N) correspondant à une grande variété de caractéristiques de surface performantes.

### THERMOFORMAGE

Pour éviter la tendance du matériau à cristalliser (blanchissement de la feuille) temps et température doivent être contrôlés. On obtient un thermoformage optimal à une température du film de 115 – 120°C. Il est conseillé de laisser passer un certain laps de temps (une semaine) de la date d'extrusion afin de permettre au matériau d'atteindre une température homogène et un relâchement complet des tensions. Il faut également adopter les précautions d'usage afin de prévenir une absorption anormale d'humidité qui pourrait ternir les pièces thermoformées.

### EMBALLAGE

Poids maximum des bobines = 500 kg. Diamètre intérieur du mandrin carton = 76 mm. Chaque bobine est identifiée par deux étiquettes, une à l'intérieur du mandrin et une à l'extérieur. Les bobines sont protégées par un film polyéthylène. Elles sont en règle générale posées sur des cales en PU expansé recyclable, avec mandrin à l'horizontale, sans débordement de la palette. Si le matériau est fourni en feuilles découpées, elles ont un côté protégé par un film PE et le poids de la palette est de 600 kg. Chaque palette est identifiée par deux étiquettes et protégée par un film en PE extensible. Il est possible, sur demande, d'avoir un emballage personnalisé

### STOCKAGE

Le matériau doit être stocké en entrepôt afin de le protéger:

1. De la lumière
2. Des températures < 8°C et >30°C
3. D'une humidité ambiante excessive. Celle-ci ne doit pas dépasser 70% HR
4. De la pollution entraînée par d'autres substances entreposées à proximité (ex: substances malodorantes)

L'emballage de protection devra être éliminé seulement au moment de l'utilisation du matériau.

Celui-ci, si utilisé après trois mois de la livraison, devra être examiné avant sa mise en œuvre.

**Notre société met à disposition son Service R & D pour satisfaire les éventuelles nécessités particulières du client**

Les données, notices et suggestions ci-dessus indiquées ont une simple valeur d'orientation. La société n'assume pas de responsabilité quant aux résultats que l'on pourrait obtenir de leur application ou de leur utilisation en violation d'éventuels brevets.

<b>ATTENTION !!!</b> L'impression de ce document est admise uniquement pour en faciliter la lecture. <b>Le contenu valable et mis à jour existe seulement en format électronique</b>		
Date dernière impression 30/11/2006 16.00.00	Scheda Tecnica MO51	Page 2 sur 2