

Technische Angaben zu unserer DURALEN-Schrumpffolie

Artikel:	Schrumpffolie aus Polyethylen zur Verarbeitung auf Verpackungsautomaten
Rohstoff:	Polyethylen (LDPE)
Herstellung:	Blasfolienextrusion
Schmelzindex:	0,75-0,98 dg/min
Dichte:	0,92 g / cm ³
Schrumpftemperatur:	118° - 120° C im Schrumpftunnel
Schrumpfgrad:	a) biaxial gereckt: ca. 45 % in Querrichtung ca. 50 – 55 % in Längsrichtung b) monoaxial gereckt: ca. 15 – 20 % in Querrichtung ca. 60 – 70 % in Längsrichtung
Glanz:	75%o (nach Norm ASTM D-2457/45°)
Trübung:	6 % (nach Norm ASTM D-1003)
Reißfestigkeit:	24N/mm ² (25 my)
Reißdehnung:	200 – 300 % längs 300 – 400 % quer
Kerndurchmesser:	76 mm
Folienfarbe:	hochtransparent, unbedruckt; nicht druckvorbehandelt

Lagerung/Verarbeitung:

Temperaturbereich: 15-30°C

Relative Luftfeuchte: 45-65 %

Schutz vor UV-Bestrahlung bzw. starker Lichteinwirkung sowie vor Wärmequellen (z. B. Heizkörper)

Generell sollte Polyethylenfolie innerhalb von *6 Monaten* verarbeitet werden.

Unsere Folien sind relativ rutschfest.

Zur störungsfreien Verarbeitung auf einigen Verpackungsmaschinen (Formschulter)

ist mitunter eine höhere Oberflächenglätte notwendig. Für die jeweilige Anwendung geeignete Rezepturen werden individuell von uns angepasst.

Langfristige Lagerung sollte vermieden werden, da die bei dieser Modifizierung eingesetzten Additive wie Antistatika oder Gleitmittel ihre Wirkung verlieren.

Wir empfehlen einen Verbrauch dieser speziell ausgerüsteten Ware innerhalb von *3-4 Monaten*.

DURAPLAST GmbH
Kölner Landstr. 333
52351 Düren