



## FILM ETIRABLE SPECIFICATIONS TECHNIQUES

### 1 PRESENTATION DU PRODUIT

Cette spécification technique concerne le film étirable en PE transparent LLDPE obtenu par extrusion avec méthode de coulage à fentes droites CAST.



Le film étirable sert à conditionner et à protéger des charges palettisées ou des produits unitaires de dimensions importantes.



### 2 DIMENSIONS DU FILM ETIRABLE



Epaisseur [ $\mu\text{m}$ ] ( $\pm 1\mu\text{m}$ )	12	15	17	20	23	30	35
Largeur [mm] ( $\pm 5\text{ mm}$ )	500	500	500	500	500	500	500
Longueur [m]	2900	2300	2050	1750	1500	1150	1000
Poids d'une bobine [kg] ( $\pm 5\%$ )	17,3	17,1	17,3	17,4	17,1	17,1	17,4
Diamètre de la bobine [cm] ( $\pm 5\%$ )	23,4	23,3	23,4	23,4	23,3	23,3	23,4

Les films de dimensions hors standard sont disponibles après consultation préalable et après confirmation par notre Service Client.



### 3 CARACTERISTIQUES MECANQUES DU FILM ETIRABLE

Les caractéristiques mécaniques du film étirable sont déterminées dans le cadre des essais effectués au laboratoire sur une machine d'essai qui simule la machine d'emballage.

Le Test de Qualité consiste à vérifier la résistance et la qualité du film en état d'étirement garanti.

Le Test Ultimate sert à déterminer l'étirement maximum à la rupture du film (en %).

Le Test Puncture sert à déterminer la force de perforation ponctuelle du film (en Kg).

Le Test Retention sert à déterminer la force maximale (en Kg) de réponse du film à une pression ponctuelle.





CARACTERISTIQUES MECANQUES TYPQUES DU FILM ETIRABLE								
SUPER POWER 047								
EPAISSEUR	μm	12	15	17	20	23	30	Méthode
Etirement garanti	%	100	160	250	300	300	300	usine
Etirement à la rupture	%	343	359	370	380	390	430	
Force de perforation ponctuelle	kg	1,29	1,60	1,77	1,99	2,18	2,55	
Force de rétention maximale	kg	0,85	1,00	1,11	1,26	1,42	1,78	
POWER 045								
EPAISSEUR	μm	12	15	17	20	23	30	Méthode
Etirement garanti	%	100	160	250	250	250	250	usine
Etirement à la rupture	%	303	321	333	351	370	412	
Force de perforation ponctuelle	kg	1,16	1,43	1,58	1,77	1,94	2,26	
Force de rétention maximale	kg	0,79	0,95	1,06	1,23	1,40	1,78	
STANDARD PLUS 044								
EPAISSEUR	μm	12	15	17	20	23	30	Méthode
Etirement garanti	%	100	160	200	200	200	200	usine
Etirement à la rupture	%	284	302	315	333	352	394	
Force de perforation ponctuelle	kg	1,14	1,37	1,80	2,09	2,31	2,51	
Force de rétention maximale	kg	0,79	0,94	1,03	1,17	1,32	1,65	
100ST								
EPAISSEUR	μm	12			15			Méthode
Etirement garanti	%	100			100			usine
Etirement à la rupture	%	270			295			
Force de perforation ponctuelle	kg	2,08			2,48			
Force de rétention maximale	kg	1,08			1,20			





STANDARD 15SM								
EPAISSEUR	μm	12	15	17	20	23	30	Méthode
Etirement garanti	%	100	150	150	150	150	150	





- Le processus de fabrication du film étirable LLDPE permet de réduire la présence dans le produit fini des substances présentant un risque pour l'environnement et pour la vie ou la santé humaines (attestations de nos fournisseurs de l'absence de substances nocives et dangereuses dans les matières premières fournies).



## 8 TRANSPORT

Le produit doit être transporté avec des camions bâchés, protégé contre les endommagements mécaniques et contre les intempéries.

Le film étirable LLDPE est très sensible aux endommagements mécaniques, la rupture de la bande de film lors du banderolage de palettes est en général conséquence des précautions insuffisantes voire inexistantes lors du transport, du déchargement, de la manutention, du positionnement sur le sol et de l'installation du produit sur une banderoleuse.