

DPET™/PE EXFOLIABLE

CAPACIDAD DE EXTRUSIÓN

Calibre	220/50 - 700/50 micrones	±3%
Ancho de hoja	150 - 1.600 mm	-0/+1 mm
ID del núcleo	152,4 mm	[estándar]
Diámetro exterior rollo	≤ 350/50: 700 mm ≥ 350/50: 1.000 mm	±3% ±3%
Tratamiento	Revestimiento silicónico o no silicónico	
Bobinado	PE por dentro o por fuera	

PROPIEDADES

Fuerza adhesiva	≥ 4,0 N/15 mm	ASTM F88F88M
Fuerza de sellado*	≤ 8,0 N/15 mm	ASTM F88F88M
Resistencia a la tracción	≥ 50 N/mm ²	ASTM D882
Viscosidad intrínseca	> 0,74	ASTM D3835
Transmisión de la luz	> 88 %	D1003
Opacidad	< 10,0 %	D1003
Temperatura de termoformación	121 - 154 °C	
Permeabilidad al oxígeno	≤ 20 cc/m ² día a 23°C, 50% HR	ASTM F1927
Permeabilidad al agua	≤ 2,0 g/m ² día a 23°C, 50% HR	ASTM F1249
Geles/Ojo de pez/ Inclusión	≥ 0,75 mm ² = 0 0,75 - 0,35 mm ² = 10 / pies ²	

*CON FILM PARA TAPA OCTAL



PERFIL MEDIOAMBIENTAL

Gracias a su interés por la sostenibilidad, OCTAL ha conseguido el consumo de energía y las emisiones de CO₂ más bajas del sector por tonelada de producción. En comparación con plantas tradicionales, las resinas PET de OCTAL usan un 38% menos de energía y las hojas de DPET™, un 67% menos. Esta avanzada eficiencia operativa y medioambiental se traduce en un valor significativo para los consumidores en general, que benefician del uso del embalaje PET más ligero y de mejor calidad con el menor impacto medioambiental.



OFICINA CENTRAL:

Aptdo. correos 3786, Muscat 112, Sultanato de Omán

CENTRO DE FABRICACIÓN PET:

Aptdo. correos 383, Salalah 217, Sultanato de Omán

WWW.OCTAL.COM

CONTACTO:

OMÁN T: +968 23 217 500 F: +968 23 217 506
 EE.UU. T: +1 (972) 985 4370 F: +1 (972) 985 4371
 CHINA T: +86 21 6487 5387 F: +86 21 6468 6772
 REINO UNIDO T: +44 79 5614 6641
 ALEMANIA T: +49 160 947 93121
 ENVÍENOS UN CORREO ELECTRÓNICO: info@octal.com

HOJA DE DPET™ CON LAMINADO PE PARA CARNE DE AVE

OCTAL La elección líder para un embalaje
rígido y transparente

HOJA DE DPET™ CON LAMINADO PE PARA CARNE DE AVE

Empezando por el envase moldeado, el proceso de diseño de un embalaje FFS exige la elección del material de mayor calidad con la consistencia más elevada para satisfacer las necesidades del propietario de la marca, del encargado de procesar los alimentos y también del consumidor, con el fin de conseguir una maquinabilidad de alta velocidad.

El embalaje de carne de ave requiere asistencia en la conservación del producto, la protección de daños físicos y la integridad del producto para mejorar el atractivo visual y fomentar la compra.

Gracias a sus propiedades de protección avanzadas, la hoja DPET™ con laminado PE conserva el contenido de forma efectiva e impide la contaminación de olores al mismo tiempo que proporciona un excelente atractivo del embalaje para diseños impresos detallados.



El óptimo control de calibre de DPET™ concede a los diseñadores la libertad de superar los límites de diseño del embalaje con formas nuevas y excitantes, reduciendo el peso y el coste del embalaje. Su perfil medioambiental supera todos los demás y establece nuevos estándares globales. Todo ello combinado con unas capacidades de procesamiento superiores con menos residuos, lo que convierte a la hoja DPET™ con laminado PE en la elección preferida para un embalaje FFS rentable, de alto rendimiento y respetuoso con el medio ambiente.

CARACTERÍSTICAS DESTACADAS

- Corte más fácil con menos desgaste de la cuchilla
- Rendimiento superior gracias a su estructura monocapa que elimina la necesidad de una capa de polietileno de film de sellar
- Durabilidad mejorada
- Resistente a las fisuras
- Alta definición incluso con embuticiones profundas
- Absoluta trazabilidad

DATOS TÉCNICOS

PRODUCTO

Hoja transparente de tereftalato de polietileno amorfo de laminación-directa (DPET™) con una película de laminado PE.

COMPOSICIÓN Y PROCESO

El material está compuesto de una capa de película PE laminada sobre una hoja de DPET™.

APROBACIÓN PARA EL CONTACTO CON ALIMENTOS

Normativa comunitaria 10/2011, USA FDA CFR 21 sección 177.1630, requisitos sobre metales pesados de la directiva comunitaria 94/62/CE, organismo regulador del Reino Unido 2003 n.º 1941 con enmiendas y regulaciones CONEG.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS CIERRE DE DPET™/PE

CAPACIDAD DE EXTRUSIÓN

Calibre / Grosor	220/50 - 700/50 micrones	±3%
Ancho de hoja	150 - 1.600 mm	-0/+1 mm
ID del núcleo	152,4 mm	[estándar]
Diámetro exterior rollo	≤ 350/50: 700 mm ≥ 350/50: 1.000 mm	±3% ±3%
Tratamiento	Revestimiento silicónico o no silicónico	
Bobinado	PE por dentro o por fuera	

PROPIEDADES

Fuerza adhesiva	≥ 4,0 N/15 mm	ASTM F88F88M
Fuerza de sellado*	≥ 20,0 N/15 mm	ASTM F88F88M
Resistencia a la tracción	≥ 50 N/mm²	ASTM D882
Viscosidad intrínseca	> 0,74	ASTM D3835
Transmisión de la luz	> 88 %	D1003
Opacidad	< 10,0 %	D1003
Temperatura de termoformación	121 - 154 °C	
Permeabilidad al oxígeno	≤ 20 cc/m² día a 23°C, 50% HR	ASTM F1927
Permeabilidad al agua	≤ 2,0 g/m² día a 23°C, 50% HR	ASTM F1249
Geles/Ojo de pez/ Inclusión	≥ 0,75 mm² = 0 0,75 - 0,35 mm² = 10 / pies²	

*CON FILM PARA TAPA OCTAL

DPET™/PE CON PROPIEDADES DE PROTECCIÓN

CAPACIDAD DE EXTRUSIÓN

Calibre / Grosor	220/50 - 700/50 micrones	±3%
Ancho de hoja	150 - 1.600 mm	-0/+1 mm
ID del núcleo	152,4 mm	[estándar]
Diámetro exterior rollo	≤ 350/50: 700 mm ≥ 350/50: 1.000 mm	±3% ±3%
Tratamiento	Ninguno	o según especificación
Bobinado	PE por fuera	o según especificación

PROPIEDADES

Fuerza adhesiva	≥ 4,0 N/15 mm	ASTM F88F88M
Resistencia a la tracción	≥ 50 N/mm²	ASTM D882
Viscosidad intrínseca	> 0,74	ASTM D3835
Transmisión de la luz	> 88 %	D1003
Opacidad	< 10,0 %	D1003
Temperatura de termoformación	90 - 120 °C	
Permeabilidad al oxígeno	≤ 2,0 cc/m² día a 23°C, 50% HR	ASTM F1927
Permeabilidad al agua	≤ 2,0 g/m² día a 23°C, 50% HR	ASTM F1249
Geles/Ojo de pez/ Inclusión	≥ 0,75 mm² = 0 0,75 - 0,35 mm² = 10 / pies²	

