

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.



HOJA DE DPET™ CON LAMINADO PE:

Hoja de DPET™ con laminado PE para:

- ✓ CARNE DE AVE
- ✓ FIAMBRES
- ✓ QUESO
- ✓ FRUTOS SECOS

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**OCTAL**

La elección líder para un embalaje rígido y transparente

HOJA DE DPET™ CON LAMINADO PE

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.

La tecnología específica de OCTAL produce hojas de PET directamente de resina PET fundida, con lo que se consigue un producto final con unas propiedades ópticas y mecánicas considerablemente mejoradas. **Con el producto PET de laminación-directa, DPET™**, OCTAL suministra la calidad que exige una hoja de PET consistente, que permite a los socios de termoformación, cobranding y comercio al por menor conseguir una fiabilidad sin igual, un rendimiento mayor y más consistente, así como productos de embalaje con un acabado transparente insuperable.

Gracias al revolucionario proceso de DPET™, se consiguen propiedades de moldeado mejoradas a partir de la eliminación de varios pasos de calor intensivo durante la fabricación. Como resultado obtenemos embalajes más resistentes y fiables que soportan fácilmente el esfuerzo y la tensión del procesamiento FFS, la distribución y el uso. El exclusivo proceso de fabricación de laminación-directa de DPET™ elimina los defectos derivados de la contaminación de resinas y garantiza uniformidad, es decir, los embalajes DPET™ protegerán consistentemente el contenido durante su vida útil.

La hoja de DPET™ con laminado PE destaca realmente en aplicaciones en las que la nueva tecnología para tapas elimina la necesidad de una capa de polietileno sobre la hoja de PET. La gran consistencia del calibre amplía el abanico de procesos de sellado, simplificando la generación fiable de sellos robustos y consistentes.

Gracias a sus propiedades de protección mejoradas, la hoja de 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 de 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
- Transparencia incomparable con muy poca opacidad
- Durabilidad mejorada
- Resistente a las fisuras
- Alta definición incluso con embuticiones profundas
- Regularidad sostenida de rollo a rollo
- Mayor rendimiento
- 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 ELEVADAS

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	

