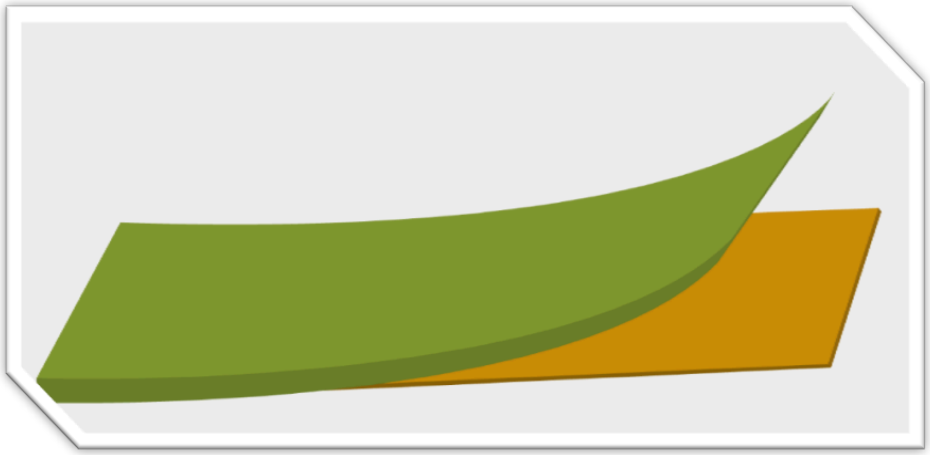
FICHA TÉCNICA DE ESTRUCTURA L100
MONOLÁMINA IMPRESA



CAPA DE TINTA

PEAD

REFERENCIA:

B-PEAD 34cm * 80cm + 8cm F.L Ref. Bl Reempaque Café

Código:

DESCRIPCIÓN:

• Estructura mono lámina para impresión.
• Funcional en máquinas de empaque automático o manual.
• Muy buen selle y umbral bajo, transparencia o color de acuerdo al tipo de material requerido.
• La estructura L100 se compone de una película extruida, su composición está formulada de acuerdo a los requerimientos solicitados por el cliente y para el propósito final que se desee.

Cualquier información adicional, por favor comunicarse con nuestras dependencias.
No imprima este documento de no ser necesario.

COMPOSICIÓN

SUSTRATO	GRAMAJE (g/m2)	CALIBRE (micras)	CALIBRE (mils)
PEAD	42,93	44,96	1,77
TINTA	1,0	N/A	N/A
TOTAL	43,93	44,96	1,77

CARACTERÍSTICAS GENERALES

CLIENTE	AGENCIA LOGISTICA DE FUERZAS MILITARES		
PROPIEDADES	ESPECIFICACIÓN	UNIDADES	DESVIACIÓN
ANCHO	340	mm	+ / - 5mm
LARGO	800	mm	+ / - 5mm
CALIBRE	45,0	micras	+ / - 10%
GRAMAJE	43,93	g/m2	+ / - 10%
USO FINAL	REEMP_ALIMENTOS		
TERMINADO	BOLSA		
FUELLES LATERALES	80	mm	+/- 2mm
SOLAPA EXTERNA	N/A	N/A	N/A
ACABADO	LISO		
TRATAMIENTO	1 CARA		
TIPO DE MATERIAL	PEAD		
COLOR	TRANSPARENTE		

RECOMENDACIONES PARA SU USO

• Se recomienda realizar pruebas apropiadas de acuerdo al uso que se le dará al material.
• No usar para propósitos diferentes al que fue desarrollado o solicitado.
• Tener en cuenta los resultados obtenidos en condiciones normales de empaque para su estandarización y aprobación.
• No manipular en condiciones extremas o por fuera de especificaciones previamente formuladas y/o recomendadas.

Cualquier información adicional, por favor comunicarse con nuestras dependencias.
No imprima este documento de no ser necesario.

CALIDAD

• Los materiales empleados en su fabricación son de procedencia conocida y empresas certificadas.
• Se realizan diferentes pruebas durante el proceso de conversión los cuales se comparan con los estándares de calidad del Plan de Calidad de la empresa y lo acordado con el cliente.
• El brillo u opacidad de la tinta es dependiente a la línea, o tipo de tinta, que se use en el proceso de impresión, dependiendo del uso final del producto.
• Según análisis de migración realizado al material, la suma de las concentraciones de Plomo (Pb), Cadmio (Cd), Mercurio (Hg) y Cromo Hexavalente (Cr VI) no superan los 100 mg/kg
• El material no cede a los alimentos sustancias en cantidades superiores al límite de migración total de 8mg/dm2 de área de superficie de material, al ser expuesto al Simulante del alimento durante 10 días a 40°C
• Todos los sustratos (materiales) son expuestos a análisis microbiológico según cronograma anual, donde el recuento de aerobios Mesófilos, de mohos y levaduras no supera cada uno los 100 UFC, así como Coliformes Totales y Escherichia Coli no superan los 10 UFC, garantizando la ausencia de agente microbianos para los empaques que entrarán en contacto con alimentos.
• La materia prima Polietileno de Alta Densidad atiende los criterios de la FDA en 21 CFR numeral 177.1520 a(c), parágrafos 2.1 y 2.2 y para las aplicaciones en contacto con los tipos de alimentos descritos en la tabla 1 y condiciones de uso A-H descritos en la Tabla 2 de la FDA CFR 21 numeral 176.170 (c).

GENERALIDADES DEL PRODUCTO

• La disposición final después de usado el producto es responsabilidad del consumidor final.
• Este tipo de material es reciclable Código No 2
• La mezcla de este material destinado para su reciclaje con otro tipo de materiales reciclables y posterior utilización es responsabilidad de la persona o empresa que realizara tal proceso.

PRECAUCIONES DE USO

En este producto se emplean resinas y aditivos no tóxicos, por consiguiente, puede estar en contacto con alimentos, exceptuando los casos en que el alimento vaya a ser cocido junto con el empaque. Este producto no requiere precauciones especiales en su manejo.

REACCIONES QUÍMICAS Y SEGURIDAD

• Actividad química: inerte a una gran variedad de productos químicos. No deben emplearse para empacar solventes debido a que con el tiempo pueden permitir el paso de gases y ciertos líquidos.
• Combustibilidad: debe almacenarse y manejarse evitando el contacto con llamas y otras fuentes de calor, como metales al rojo vivo, puesto que con el suministro de calor y oxígeno del aire puede hacer combustión. Al producirse la ignición se genera abundante calor y humo denso de color negro, los medios adecuados para extinguir este fuego son agentes como el agua el cual ejerce un efecto térmico de enfriamiento para absorber el calor y sofocar el fuego. Las personas que extingan el fuego deben usar máscara con equipo de oxígeno.
• Manejo de desechos: debido a la baja biodegradabilidad de los plásticos, se recomienda identificarlos con su respectivo código para facilitar su reutilización o reciclaje, contribuyendo a la economía circular.

RECOMENDACIONES DE ALMACENAJE Y PROTECCIÓN

• Se recomienda almacenar en un lugar fresco y seco entre temperaturas de 5°C a 30°C y humedad relativa no superior a 60%.
• No almacenar con productos químicos, agroquímicos, cosméticos, o que puedan contaminar el producto.
• No exponer por largos periodos a temperaturas de almacenaje altas.
• Un periodo extenso de almacenamiento puede producir cambios y variaciones en sus características iniciales.

FORMA DE EMBALAJE Y DESPACHO

• De acuerdo a lo solicitado por el cliente.