

Clear comercial e industrial



Clear Comercial es una película de PVC flexible, lisa brillante, diseñada para área de empaques flexibles. Gracias a su composición y terminado permite el selle por alta frecuencia. Su superficie es imprimible por la técnica de screen base solventes. Su “mano” permite darle al empaque más suavidad comparado con el Clear Industrial.

Clear Industrial es una película de PVC flexible, lisa brillante, diseñada para área de empaques flexibles. Gracias a su composición y terminado permite el selle por alta frecuencia. Su superficie es imprimible por la técnica de screen base solventes.



Ventajas

- Flexibilidad.
- Fácil instalación.
- Fácil mantenimiento
- Durabilidad.
- Buena presentación

Aplicaciones

- Aislamiento en áreas de polución
- Aislamiento de áreas de lavado
- Evita el paso de partículas volátiles en áreas de pintura
- Control de corrientes de aire.
- Separación de áreas
- Cortina móvil de protección

Clear Comercial

CALIBRE: 80-90-100-130-150-200-250-300-350-400-500-630 micras

COLOR ESTANDAR: Transparente y Colores

Propiedades físicas

PROPIEDADES	MÉTODO	UNIDAD	VALORES TÍPICOS					
CALIBRE	DIN 53370	Micras	80	90	100	130	150	200
PESO	ASTM E252	g/m ²	102	114	127	165	192	252
RESISTENCIA AL RASGADO	L ASTM D1922	g-f	700	800	900	900	900	2100
PROPAGACIÓN	T ASTM D1922	g-f	800	1000	1100	1100	1100	2400
ESTABILIDAD DIMENSIONAL (105°, 15 minutos)	L ASTM D1204	%	5	5	4	4	4	3
TRANSPARENCIA, HAZE	-	%	2.5	2.5	2.5	2.5	2	2
CONTAMINACIONES TOTALES** (ÁREA 0.04 m²)	-	NO	13	13	13	13	13	13
TENSIÓN SUPERFICIAL	ASTM D2578	mN/m	32	32	32	32	32	32
TALCO OXIDRY								VISIBLE Y HOMOGENEO



PROPIEDADES	MÉTODO	UNIDAD	VALORES TÍPICOS					
CALIBRE	DIN 53370	Micras	250	300	350	400	500	600
PESO	ASTM E252	g/m ²	315	378	441	506	630	793
RESISTENCIA AL RASGADO	L ASTM	g-f	2200	3400	3800	4800	6500	6500
PROPAGACIÓN	T D1922	g-f	2500	3500	3800	4900	6500	6500
ESTABILIDAD DIMENSIONAL (105°, 15 minutos)	L ASTM D1204	%	3	3	3	1	1	1
TRANSPARENCIA, HAZE	-	%	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
CONTAMINACIONES TOTALES** (ÁREA 0.04 m²)	-	NO	13	13	13	13	13	13
TENSIÓN SUPERFICIAL	ASTM D2578	mN/m	32	32	32	32	32	32
TALCO OXIDRY								VISIBLE Y HOMOGENEO



L: Dirección longitudinal, T: Dirección Transversal *La medida corresponde después de elaborado el producto y almacenado. Cambia respecto a la medida inicial debido al talco oxidry y al aire que queda atrapado entre vuelta y vuelta.

**El material puede presentar contaminaciones cuyo origen obedece a la naturaleza de la resina y al proceso de obtención. Pueden presentarse puntos amarillos a cafés que corresponden a diminutas partículas de la resina degradada.

Empaque

Cada rollo está envuelto con papel kraft, para proteger el material de contaminaciones externas

Identificación

La etiqueta de identificación contiene el calibre del material, el ancho, el color, el lote y la fecha de producción. Internamente el tubo de cartón tiene otra etiqueta de identificación

Almacenamiento y fecha de vencimiento

El Clear Comercial debe almacenarse en su empaque original, bajo techo, en lugares frescos y libres de polución, No debe haber incidencia directa de la luz del sol. Los rollos deben ser manipulados de forma tal que no sufran caídas. No se recomienda almacenar un rollo sobre otro; así el rollo deberá almacenarse parado. Para evitar que el material se marque se recomienda forrar las posibles superficies de contacto con espuma. El extremo en que debe descansar el rollo debe ser el que tenga un espacio mayor a 2 cm del borde del tubo de cartón. Esto, para evitar que el borde del material se maltrate durante el almacenamiento vertical. Bajo óptimas condiciones de almacenamiento, el material puede ser utilizado hasta 1 año después de su fecha de despacho.

Recomendaciones de uso

El material en proceso o terminado debe estar almacenado de forma tal que no tenga incidencia directa de la luz solar y debe almacenarse en lugares frescos. Esto evitará que se formen arrugas en las películas ya selladas.

La película tiene un talco que facilita el desenrollado del material y el deslizamiento entre sí, pero se cae en la medida en que haya más manipulación del producto. Así, su procesamiento debe planearse para que haya mínimos pasos y el talco sea suficiente para tener un buen desempeño en todas las etapas del proceso. Si observa que el material se pega durante alguna de las etapas de su procesamiento, será necesario que se le adicione manualmente para facilitar el deslizamiento de una película con otra. El polvo que se aplica corresponde a una fécula de harina de tapioca, tubérculo similar a la yuca. Así, se puede utilizar almidón de yuca. El dispensador del polvo deberá ser tal que se aplique una cantidad óptima para que el producto final no tenga la apariencia blancuzca. Si el clear va a pasar por una etapa de impresión por screen no es recomendable que tenga una alta cantidad de talco (apariencia blancuzca).

Impresión por screen

Utilizar tintas para PVC. Estas tintas contienen resinas acrílicas que permiten buena adherencia sobre la película. Se debe tener cuidado al modificar la tinta con solventes, pues algunos de ellos pueden llegar a dañar la película provocando arrugas alrededor de la impresión. Entre dichos solventes se cuenta,

el acetato de etilo, ciclohexanona y THF. Es recomendable que el sitio tenga una buena ventilación para que las tintas sequen rápidamente y no haya contaminación ambiental. Se recomienda el uso de estantes con bandejas para facilitar y acelerar el secado de las tintas.

Sellado por Alta Frecuencia

Es importante que la máquina tenga unidad de enfriamiento para evitar el calentamiento de los electrodos, y a su vez evitar que a lo largo del cordón de sellado las películas se arruguen.

Debe evitarse que el material sellado se caliente a más de 30°C, pues el calentamiento a mayor temperatura puede provocar arrugas. Por tal motivo se recomienda que el sitio de trabajo sea ventilado y fresco.

Si va a diseñar un empaque para objetos pesados, debe asegurarse de que la película resista el peso y que la fuerza del selle sea suficiente para evitar que el objeto no abra el cordón de sellado. El ensayo puede hacerse directamente con el objeto que se va a guardar en el empaque o con otro de peso similar. Si el material se rasga antes de separarse por el cordón de sellado, probablemente tenga que utilizar un calibre mayor. Si usted espera que el objeto empacado alcance en alguna etapa de transporte o almacenamiento temperaturas altas, deberá hacer los ensayos a dichas temperaturas para asegurar que el empaque no se rasgará ni se deslaminará por el selle.

El corte de las películas debe planearse de forma tal que sean selladas en la misma dirección. Si se sella una película en sentido longitudinal (dirección de la máquina) y la otra en sentido transversal se provocarán arrugas debido a que la contracción del material no es la misma en los dos sentidos.

Debe evitarse combinar dos materiales de diferente "mano", -diferencia en la flexibilidad de la película- pues esto puede dar lugar a arrugas en la película con el tiempo. Si en el medio de las dos películas de diferente mano se planea colocar una hoja de papel, no se presentarán problemas de arrugas.

El material puede ser laminado a otro material de PVC a través de presión y temperatura. Las condiciones óptimas deben encontrarse experimentalmente. En la medida en que el material sea más grueso, se requerirán condiciones más drásticas.

Después de 80°C el material comenzará a ablandarse. El proceso de laminación se facilita más cuando los dos materiales que se vayan a laminar posean una "mano" -flexibilidad- similar.

El Clear Comercial posee una limitada flexibilidad a bajas temperaturas. Se estima que por debajo de -4°C el material puede tornarse quebradiz

INDICACIONES DE LIMPIEZA

La película debe limpiarse con jabones neutros regularmente para mantener su excelente apariencia por mayor tiempo.

Evite el contacto con disolventes como gasolina, acetato de etilo, thinners.

Clear Industrial

COLOR ESTANDAR: Transparente (000)

ANCHO: 1500 mm

CALIBRES DE LÍNEA: 80-100-120-125-140-150-200-250-300 micra

Propiedades físicas

PROPIEDADES	MÉTODO	UNIDAD	VALORES TÍPICOS				
CALIBRE	DIN 53370	Micras	80	100	120	125	140
PESO	ASTM E252	g/m ²	104	130	156	162	182
RESISTENCIA AL RASGADO	L ASTM	g-f	190	290	420	450	550
PROPAGACIÓN	T D1922	g-f	330	530	570	590	900
ESTABILIDAD DIMENSIONAL (105°, 15 minutos)	L ASTM D1204	%	5.0	5.0	5.0	5.0	3.5
TRANSPARENCIA, HAZE	-	-	3	3	3	2	2
CONTAMINACIONES TOTALES** (ÁREA 0.04 m²)	-	NO	13	13	13	13	13
TENSIÓN SUPERFICIAL	ASTM D2578	mN/m	32	32	32	32	32
TALCO OXIDRY			VISIBLE Y HOMOGENEO				



PROPIEDADES	MÉTODO	UNIDAD	VALORES TÍPICOS			
CALIBRE	DIN 53370	Micras	150	200	250	300
PESO	ASTM E252	g/m ²	195	260	330	387
RESISTENCIA AL RASGADO	L ASTM	g-f	550	1100	1500	2200
PROPAGACIÓN	T D1922	g-f	1000	1300	1700	2700
ESTABILIDAD DIMENSIONAL (105°, 15 minutos)	L ASTM D1204	%	4.0	2.5	2.0	1.5
TRANSPARENCIA, HAZE	-	-	2	2	2	2
CONTAMINACIONES TOTALES** (ÁREA 0.04 m²)	-	NO	13	13	13	13
TENSIÓN SUPERFICIAL	ASTM D2578	mN/m	32	32	32	32
TALCO OXIDRY			VISIBLE Y HOMOGENEO			



L: Dirección longitudinal, T: Dirección Transversal *La medida corresponde después de elaborado el producto y almacenado. Cambia respecto a la medida inicial debido al talco oxidry y al aire que queda atrapado entre vuelta y vuelta.

**El material puede presentar contaminaciones cuyo origen obedece a la naturaleza de la resina y al proceso de obtención. Pueden presentarse puntos amarillos a cafés que corresponden a diminutas partículas de la resina degradada

Empaque

Cada rollo está envuelto con papel kraft, para proteger el material de contaminaciones externas

Identificación

La etiqueta de identificación contiene el calibre del material, el ancho, el color, el lote y la fecha de producción. Internamente el tubo de cartón tiene otra etiqueta de identificación.

Almacenamiento y fecha de vencimiento

El Clear Industrial debe almacenarse en su empaque original, bajo techo, en lugares frescos y libres de polución, No debe haber incidencia directa de la luz del sol. Los rollos deben ser manipulados de forma tal que no sufran caídas. No se recomienda almacenar un rollo sobre otro; así el rollo deberá almacenarse parado. Para evitar que el material se marque se recomienda forrar las posibles superficies de contacto con espuma. El extremo en que debe descansar el rollo debe ser el que tenga un espacio mayor a 2 cm del borde del tubo de cartón. Esto, para evitar que el borde del material se maltrate durante el almacenamiento vertical. Bajo óptimas condiciones de almacenamiento, el material puede ser utilizado hasta 1 año después de su fecha de despacho.

Recomendaciones de uso

El material en proceso o terminado debe estar almacenado de forma tal que no tenga incidencia directa de la luz solar y debe almacenarse en lugares frescos. Esto evitará que se formen arrugas en las películas ya selladas.

La película tiene un talco que facilita el desenrollado del material y el deslizamiento entre sí, pero se cae en la medida en que haya más manipulación del producto. Así, su procesamiento debe planearse para que haya mínimos pasos y el talco sea suficiente para tener un buen desempeño en todas las etapas del proceso. Si observa que el material se pega durante alguna de las etapas de su procesamiento, será necesario que se le adicione manualmente para facilitar el deslizamiento de una película con otra. El polvo que se aplica corresponde a una fécula de harina de tapioca, tubérculo similar a la yuca. Así, se puede utilizar almidón de yuca. El dispensador del polvo deberá ser tal que se aplique una cantidad óptima para que el producto final no tenga la apariencia blancuzca. Si el clear va a pasar por una etapa de impresión por screen no es recomendable que tenga una alta cantidad de talco (aparición blancuzca).

Impresión por screen

Utilizar tintas para PVC. Estas tintas contienen resinas acrílicas que permiten buena adherencia sobre la película. Se debe tener cuidado al modificar la tinta con solventes, pues algunos de ellos pueden llegar a dañar la película provocando arrugas alrededor de la impresión. Entre dichos solventes se cuenta,

el acetato de etilo, ciclohexanona y THF. Es recomendable que el sitio tenga una buena ventilación para que las tintas sequen rápidamente y no haya contaminación ambiental. Se recomienda el uso de estantes con bandejas para facilitar y acelerar el secado de las tintas.

Sellado por Alta Frecuencia

Es importante que la máquina tenga unidad de enfriamiento para evitar el calentamiento de los electrodos, y a su vez evitar que a lo largo del cordón de sellado las películas se arruguen.

Debe evitarse que el material sellado se caliente a más de 30°C, pues el calentamiento a mayor temperatura puede provocar arrugas. Por tal motivo se recomienda que el sitio de trabajo sea ventilado y fresco.

Si va a diseñar un empaque para objetos pesados, debe asegurarse de que la película resista el peso y que la fuerza del selle sea suficiente para evitar que el objeto no abra el cordón de sellado. El ensayo puede hacerse directamente con el objeto que se va a guardar en el empaque o con otro de peso similar. Si el material se rasga antes de separarse por el cordón de sellado, probablemente tenga que utilizar un calibre mayor. Si usted espera que el objeto empacado alcance en alguna etapa de transporte o almacenamiento temperaturas altas, deberá hacer los ensayos a dichas temperaturas para asegurar que el empaque no se rasgará ni se deslaminará por el selle.

El corte de las películas debe planearse de forma tal que sean selladas en la misma dirección. Si se sella una película en sentido longitudinal (dirección de la máquina) y la otra en sentido transversal se provocarán arrugas debido a que la contracción del material no es la misma en los dos sentidos.

Debe evitarse combinar dos materiales de diferente "mano", -diferencia en la flexibilidad de la película- pues esto puede dar lugar a arrugas en la película con el tiempo. Si en el medio de las dos películas de diferente mano se planea colocar una hoja de papel, no se presentarán problemas de arrugas.

El material puede ser laminado a otro material de PVC a través de presión y temperatura. Las condiciones óptimas deben encontrarse experimentalmente. En la medida en que el material sea más grueso, se requerirán condiciones más drásticas.

Después de 80°C el material comenzará a ablandarse. El proceso de laminación se facilita más cuando los dos materiales que se vayan a laminar posean una "mano" -flexibilidad- similar.

El Clear Comercial posee una limitada flexibilidad a bajas temperaturas. Se estima que por debajo de -4°C el material puede tornarse quebradizo.

INDICACIONES DE LIMPIEZA

La película debe limpiarse con jabones neutros regularmente para mantener su excelente apariencia por mayor tiempo.

Evite el contacto con disolventes como gasolina, acetato de etilo, thinners.



¡Contáctenos!

¿ Necesita una asesoría personalizada?

¿ Tiene dudas o inquietudes respecto a nuestros servicios?

Comuníquese con nosotros para poder asesorarle de una forma precisa y oportuna.

Teléfono: 4340971

Celulares: 310 8129696 - 316 4736033

Transv. 76C Bis No. 80-49 - Barrio La Palestina

E-mail: aseiventas@gmail.com

Sitio web: www.asei-ingenieria.com

Bogotá - Colombia