



# ESPECIFICACION TECNICA

F024 2

9

S. E. CASA DE MONEDA

<b>Polietileno cristal 85 <math>\mu</math> 525 mm.</b>		<b>Código: 39002178</b>
<b>Emisión: 18 / 04 / 18</b>	<b>Revisión: 11</b>	<b>Hoja: 1 de 2</b>

## I- ESPECIFICACIONES

### I.1 PRODUCTO

- 01- **Tipo:** Polietileno cristal termocontraible. 1° Calidad. Grado de deslizamiento medio. Antiestático. Apto para utilizar en máquina envasadora automática
- 02- **Formato:** Lámina.
- 03- **Impresión:** Continua, del lado externo de la lámina, de cuatro logos en línea, en color Pantone Azul Reflejo. VER CROQUIS.
- 04- **Comportamiento en máquina:** Los paquetes deben formarse sin agujeros, y las uniones no deben romperse. Si se encontrare algún otro defecto que afecte el normal proceso de producción, el material se considerará no apto para su uso.

Ítem	Característica	Unidad	Requisito	Tolerancia
05	Ancho	mm	525	$\pm 5$
06	Espesor <sup>1</sup>	$\mu$	85	$\pm 5$
07	Termocontracción (ASTM D-2732) <sup>2</sup>	%	Longitudinal Transversal	50 - 70 15 - 40

#### Notas:

<sup>1</sup> El espesor debe mantenerse dentro de las tolerancias especificadas, tanto en el valor promedio como en el desvío Estándar.

<sup>2</sup> Ensayo por el método de la glicerina. Temperatura de ensayo 120 a 125 °C máximo; 20 seg de contacto, enfriamiento de la probeta a temperatura ambiente.

### I.2 BOBINA

- Con tensión pareja en todo su ancho. Sin defectos de bobinado. Sin empalmes. Buje al ras de 15 mm de espesor, 76 mm de diámetro y con tacos de protección. Diámetro máximo de la bobina 300 mm.

### I.3 - PRESENTACIÓN

- En bobinas, envueltas en fundas de polietileno.

## II- MUESTRAS

- Los oferentes presentarán una cantidad mínima de media bobina en carácter de muestra, para evaluar los parámetros especificados, conjuntamente con el comportamiento en máquina.

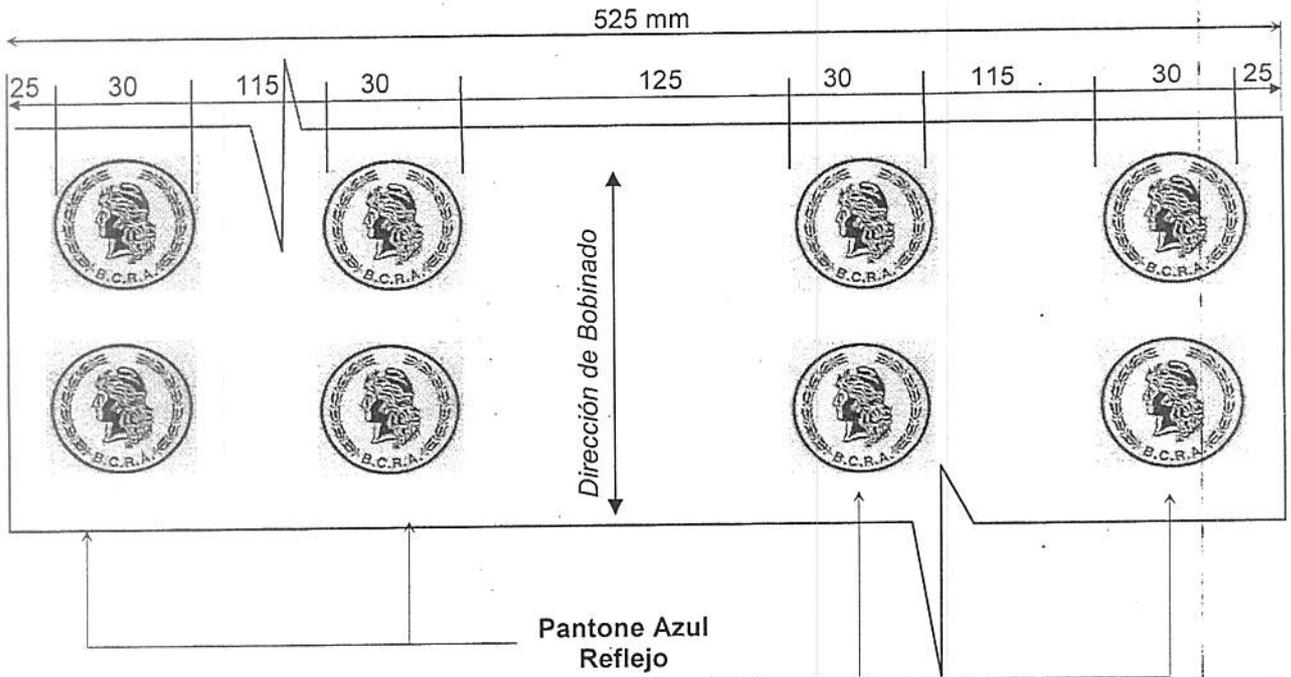
EH JS



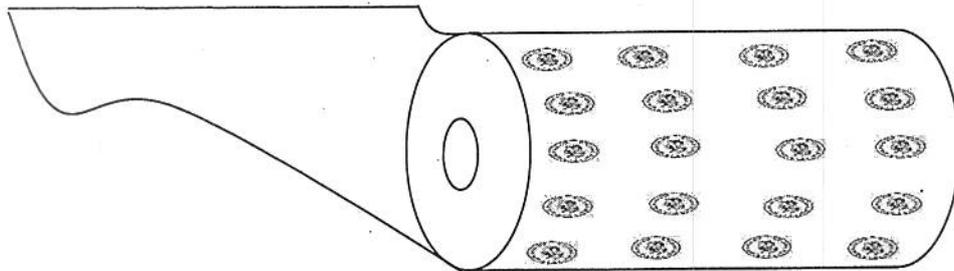
S. E. CASA DE MONEDA

Polietileno cristal 85 $\mu$ 525 mm.		Código: 39002178
Emisión: 18 / 04 / 18	Revisión: 11	Hoja: 2 de 2

### III- CROQUIS DE IMPRESIÓN



#### III- 1.1 SENTIDO DE BOBINADO



### IV- CONDICIONES GENERALES

- Si alguna bobina, en el proceso de producción, no se ajusta a la especificación, el proveedor deberá reponer la totalidad de las unidades defectuosas.
- Las partidas serán conformadas por el usuario en línea de producción.

OK SK