



ROBOTICA Y DISEÑO S.A. DE C.V.



FICHA TÉCNICA

MATERIA PRIMA ☐

PRODUCTO TERMINADO ☒

DESCRIPCIÓN: PELICULA ESTIRABLE SINGLE SIDE CLING	CÓDIGO: 18" Cal. 0.00070	Rev. 01
PROCESO DE PRODUCCIÓN <i>(Solo en caso de PT): CAST</i>		

CARACTERÍSTICA	ESPECIFICACIÓN	TOLERANCIAS	UNIDADES	MÉTODO DE PRUEBA
Calibre	0.00070	+/- 5%	pulg	ASTM-D 5947
Elongación Sentido Máquina	350	+/- 5%	%	ASTM-D 822
Ancho	18	+/- ¼	pulg	ASTM-D 2103
Color	NEGRO	N/A	N/A	N/A
Tensión Sentido Máquina	3000	+/- 3%	psi	Método Interno
Fuerza a Ruptura SM	2000	+/- 3%	psi	Método Interno
Impacto	1.00	+/- 3%	J	Método Interno
Punzonado	3.00	+/- 3%	lbf	ASTM-D 5948
Adhesión	13.00	13 <	gf/mm	Método Interno
Rasgado (Transversal)	24,000	+/- 3%	gf/mm	Método Interno
Rasgado (Longitudinal)	12,000	+/- 3%	gf/mm	Método Interno
COMPOSICIÓN	RESINAS A BASE DE POLIETILENO DE BAJA DENSIDAD			
RECOMENDACIONES AL USUARIO	<ul style="list-style-type: none"><li>EL PRODUCTO DEBE CONSERVARSE LEJOS DE LA LUZ SOLAR</li><li>LA TEMPERATURA AMBIENTE OPTIMA DE USO ES ENTRE 12° Y 38° C</li><li>EL PRODUCTO PUEDE PERDER PROPIEDADES A PARTIR DE LOS 6 MESES DE FABRICACIÓN</li><li>EL EXCESO DE POLVO EN EL AMBIENTE AFECTA LAS PROPIEDADES DE ADHERENCIA</li></ul>			
PROTOCOLO DE PRUEBAS	EL PRODUCTO FUE SOMETIDO A PRUEBAS DE CALIDAD EN LAS MÁQUINAS:  1.- MÁQUINA DE PRUEBA DE IMPACTO Modelo: HD-R826-1  2.- MÁQUINA DE PRUEBA UNIVERSAL Modelo: HD-8609-S			
PRESENTACIÓN	<ul style="list-style-type: none"><li>BOBINAS POR PALLET: 240 PIEZAS</li><li>CAMAS POR PALLET: 3 CAMAS</li><li>BOBINAS POR CAMA: 80 BOBINAS</li><li>TARIMA PALLET 1.20X1.10, Tacón Chico</li></ul>			

La información contenida en este documento es validada por el responsable de la Gerencia de Planta.