

Maschinenstretchfolie

Standard 150 % · LLDPE · Dreischichtige Castfolie

01 Produktbeschreibung und Anwendung

Dehnbare, transparente Maschinenstretchfolie aus Polyethylen (LLDPE), hergestellt als dreischichtige Folie im Cast-Flachfolienextrusionsverfahren. Zur Sicherung palettierter Ladeeinheiten mit Palettenwickelmaschinen.

Nur für technische Anwendungen. Nicht für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln oder pharmazeutischen Produkten geeignet.

02 Abmessungen und Materialeigenschaften

Eigenschaft	Spezifikation
Folienstärke / Dickentoleranz	12 bis 35 µm / 5 %
Folienbreite	500 mm
Dehnbarkeit	150 bis 180 %
Dichte	0,918 g/cm ³¹
Durchschnittliches Rollengewicht	16 kg
Standard-Hülsengewicht	1,6 bis 1,8 kg
Farben	Transparent; Weiß, Schwarz und Blau jeweils in 23 µm

Spezifikationsbereich gemäß Lieferantenvorlage. Die konkrete Lieferausführung ergibt sich aus der Artikelbeschreibung bzw. dem Angebot. ¹ Die Einheit der Dichte wurde redaktionell von g/cm² in g/cm³ berichtigt; der Zahlenwert bleibt unverändert.

03 Mechanische Kennwerte

Kennwert	Prüfverfahren	Einheit	Längs	Quer	Toleranz
Streckspannung	ASTM D882-88	N/mm ²	5,6	6,2	5 %
Zugspannung bei Bruch	ASTM D882-88	N/mm ²	25	19	5 %
Bruchdehnung	ASTM D882-88	%	420	590	5 %
Durchstoßdehnung	DOW-Methode	mm	85	85	10 %
Weiterreißwiderstand	ASTM D1922-67	mN	180	260	10 %
Schlagfestigkeit	ASTM D1709-75	g	220	220	10 %

Bezugsbedingungen laut Lieferantenvorlage: Folienstärke 17 bis 35 µm, Temperatur 20 °C. Prüfverfahren und Toleranzen sind unverändert aus der Vorlage übernommen. Längs = Maschinenrichtung; quer = Querrichtung.

Maschinenstretchfolie

Standard 150 % · Qualitätsanforderungen und Handhabung

04 Beschaffenheit und Verarbeitung

Die Folienoberfläche muss gleichmäßig, sauber und frei von Löchern, Knitterstellen sowie bleibenden Falten sein. Die Folie darf nicht über die Hülse hinausragen und muss gleichmäßig aufgewickelt sein. Ein seitlicher Wickelversatz von bis zu 5 mm ist zulässig.

Beim Dehnen kann sich die Folienbreite um maximal 10 % verringern. Beispiel: Ein 1 m langer und 500 mm breiter Folienabschnitt kann bei 100 % Dehnung eine Länge von 2 m und eine Breite von 450 mm aufweisen.

05 Verpackung

Die Folie wird auf Papphülsen gewickelt. Die Rollen werden stehend auf Paletten angeordnet, mit maximal drei Lagen. Jede Lage wird durch eine Zwischenlage aus Karton getrennt. Die gesamte Palette wird mit Stretchfolie umwickelt und mit einem Etikett zur Produktidentifikation gekennzeichnet.

06 Lagerung

Trocken und gut belüftet lagern, möglichst weit entfernt von Heizquellen. Vor direkter Sonneneinstrahlung und Feuchtigkeit schützen. Lager- und Verarbeitungstemperatur: -5 °C bis +30 °C. Nach Lieferantenangabe dürfen maximal zwei volle Paletten übereinandergestapelt werden.

07 Transport und Handhabung

In gedeckten Transportmitteln befördern und vor Witterungseinflüssen sowie mechanischen Beschädigungen schützen. Rollen beim Transport, Entladen, Umsetzen, Abstellen und Einsetzen in die Wickelmaschine sorgfältig behandeln. Beschädigte Rollenkanten oder Folienlagen können beim Umwickeln zu Folienabrissen führen.

Hinweise zu den technischen Angaben

Die Kennwerte beruhen auf unter Laborbedingungen ermittelten, unverbindlichen Richtwerten des Lieferanten. Sie stellen keine Zusicherung für den konkreten Anwendungsfall dar. Vor dem Einsatz sind eigene Verarbeitungs- und Eignungsprüfungen unter den vorgesehenen Bedingungen empfohlen. Technische Grundlage: Lieferantendatenblatt „Machine Stretch Film LLDPE - 150 %“.