

Film Mono Étiré

GROUPE BARBIER



Film Mono Étiré : Le nouveau film « hautes performances » du Groupe BARBIER offre finesse, clarté, conformabilité, résistance, économie et productivité !

Le Groupe BARBIER présente le dernier né de sa gamme de films innovants, le film Mono Étiré. Ce nouveau film comble le fossé entre la gamme de films conventionnels et les films OPP, en apportant des améliorations majeures en termes de productivité, de résistance et d'éco-conception. Il offre en outre une qualité optique très recherchée pour les applications dans l'alimentaire ; une résistance et une qualité de préhension elles aussi très recherchées pour les applications dans l'industrie.

Auparavant il fallait toujours trouver un compromis. Si vous vouliez un film plus fin, il manquait de rigidité. Si vous souhaitiez la conformabilité, vous renonciez à la clarté. Avec le film Mono Étiré, vous n'avez plus à faire ce genre de concessions. Ce produit est en passe de devenir la nouvelle référence de film pour le marché de l'isolation et pour bien d'autres activités.



Film Mono Étiré : ses performances !

En utilisant un film Mono Étiré, Le Groupe BARBIER a permis aux utilisateurs de film d'emballage de réduire considérablement leurs coûts grâce à la réduction d'épaisseur tout en gagnant en résistance avec un matériau renforcé ayant de multiples avantages :

- Des propriétés mécaniques améliorées telles que la résistance à la traction, à la perforation, la rigidité, la résistance au pli, le contrôle de l'allongement (faible en sens long et élevé dans le sens travers).
- Propriétés optiques améliorées: peuvent être adaptées pour répondre aux besoins spécifiques tels que la haute transparence et la brillance.
- Amélioration des propriétés barrière.
- Film à faible impact environnemental, moins consommateur de ressources, moins de poids d'emballage par palette et des frais de transport optimisés, réduisant ainsi l'empreinte CO2, tout en conservant et en améliorant les propriétés du film.

Film Mono Étiré : processus de fabrication

1. Chauffage: Le film rentre dans l'unité d'étirage et est uniformément chauffé à une température requise.
2. Orientation: Le film est étiré entre une série de rouleaux tournant à des vitesses différentes.
3. Stabilisation : le film est stabilisé et ses propriétés modifiées sont figées.
4. Refroidissement: Le film est refroidi à une température proche de la température ambiante.

La technologie utilisée est prouvée en termes de fiabilité et permet d'économiser des ressources, d'améliorer les propriétés du film et d'optimiser les films à usage spécifique. Le procédé améliore les propriétés barrières et donne aux films co-extrudés une meilleure résistance à la traction avec une grande rigidité ainsi que des qualités optiques couplées à une grande brillance.

Film Mono Étiré : ses domaines applications

Ce film Mono Étiré peut être utilisé pour des applications variées : films barrières, films respirants pour l'hygiène, films pour le bâtiment (isolation), rubans adhésifs, étiquettes, sachets stand-up et des applications d'emballage alimentaire.

