

# optimont® – Polyesterfolie / Polyesterfilm SC

Semi-transparente, unbehandelte und biaxial orientierte PET-Folie mit guten Laufeigenschaften. Diese Qualität wird für die Flexodruck-Vorstufe, für Isolationsanwendungen oder als Basismaterial für alle Arten von Stanzformen eingesetzt. /

*Semi-clear, untreated and biaxial oriented PET-film with good running abilities. This quality is used for flexoprinting-prepress, for isolating applications or as base material for all kinds of stampings.*

## Anwendungstechnisches Datenblatt / TECHNICAL DATA SHEET

Stärke / *thicknesses*: 250 - 350 µm

| Eigenschaft / <i>properties</i>                         | Testmethode / <i>test method</i> | Einheit / <i>unit</i> |            | Wert / <i>value</i>                 |                                     |
|---|----------------------------------|-----------------------|------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| <b>Physikalisch / <i>physical</i></b>                   |                                  |                       |            |                                     |                                     |
| Stärke / <i>thickness</i>                               | ASTM-D-374                       | µm                    |            | 250                                 | 350                                 |
| Toleranz der Stärke / <i>tolerance of the thickness</i> | ASTM-D-374                       | µm                    |            | ± 5                                 | ± 6                                 |
| Ergiebigkeit / <i>yield</i>                             |                                  | m²/KG                 |            | 2,85                                | 2                                   |
| Zugfestigkeit / <i>tensile strength</i>                 | ASTM-D-882                       | mPa                   | MD:<br>TD: | 150 – 170<br>170 – 200              | 150<br>200                          |
| Reißdehnung / <i>elongation at break</i>                | ASTM-D-882                       | %                     | MD:<br>TD: | 190 – 200<br>140 – 190              | 200<br>140                          |
| <b>Optisch / <i>optical</i></b>                         |                                  |                       |            |                                     |                                     |
| Trübung / <i>haze</i>                                   | ASTM-D-1003                      | %                     |            | 20 – 35                             | 25 – 40                             |
| <b>Thermisch / <i>thermal</i></b>                       |                                  |                       |            |                                     |                                     |
| Schrumpf / <i>shrinkage</i><br>(150 °C über 30min.)     | ASTM-D-1204                      | %                     | MD:<br>TD: | 1,0 – 1,6<br>0,4 – 1,0              | 1,0 – 1,6<br>0,4 – 1,0              |
| Schmelztemperatur / <i>melting point</i>                | internal                         | °C                    |            | 250 – 260                           | 250 – 260                           |
| <b>Elektrisch / <i>electrical</i></b>                   |                                  |                       |            |                                     |                                     |
| Durchschlagsspannung / <i>breakdown voltage</i>         | ASTM-D-149                       | kV/mm                 |            | 17 – 21                             | 18 – 25                             |
| Volumenwiderstand / <i>volume resistivity</i>           | ASTM-D-257                       | Ω m                   |            | 10 <sup>11</sup> – 10 <sup>18</sup> | 10 <sup>11</sup> – 10 <sup>18</sup> |
| Oberflächenwiderstand / <i>surface resistivity</i>      | ASTM-D-257                       | Ω                     |            | > 10 <sup>12</sup>                  | > 10 <sup>12</sup>                  |

MD = Maschinenrichtung / *machine direction*; TD = quer zur Maschinenrichtung / *transverse machine direction*

### Bemerkung:

Sofern nicht anderes vereinbart wurde, ist die Eignung der von uns gelieferten Produkte für konkrete Verarbeitungs- sowie Verwendungszwecke nicht Vertragsgegenstand. Ausschließlich der Kunde ist verpflichtet, unsere Produkte für seinen spezifischen Verwendungszweck, z. B. bezüglich Prozessbedingungen geforderte Beständigkeiten und Schutzfilmbelegungen zu testen. Alle Angaben entsprechen dem aktuellen Stand unserer Kenntnisse. Eine Verbindlichkeit kann daraus nicht abgeleitet werden, technische Änderungen vorbehalten. /

### Remark:

*Provided that not a different one was agreed on, the suitability of the products delivered by us for concrete processing as well as uses is not contract object. The customer is obliged to test our products for his specific use, resistances and protection film occupancies demanded, for example: process conditions exclusive. All details correspond to the current stand of our knowledge. A liability can be not derived, leave technical changes from this.*

08/11