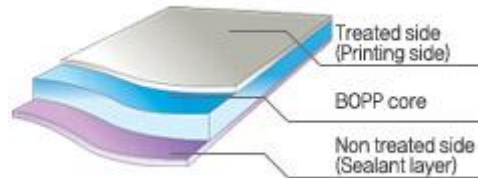


# OPP FILM- SG



## 特長

熱接着性フィルム。機械作業性に優れ熱接着性が良いため、単体や他のフィルムと合紙して使うフィルムです。



## 物性

項目	測定方法		測定方法	代表値				
厚さ	microns		D2103	20	25	30	40	50
単位面積	m <sup>2</sup> /kg		-	55.6	44.4	37.0	27.8	22.2
透明度	%		D1003	3.0	3.0	3.0	3.5	3.5
光沢度	%, Gardner 45°C		D2457	85.0	85.0	85.0	80.0	80.0
引張強度	kg/mm <sup>2</sup>	MD	D882	12.0	12.0	12.0	11.0	11.0
		TD		30.0	30.0	30.0	25.0	25.0
伸張率	%	MD	D882	160	160	180	180	200
		TD		60	60	60	70	70
加熱収縮率	%, 120°C 15 min	MD	D1204	4.0	4.0	4.0	3.0	3.0
		TD		2.0	2.0	2.0	1.0	1.0
摩擦係数	Film/Film		D1894	0.35	0.35	0.40	0.40	0.40
熱接着温度	°C	内面	Filmax	135	135	135	135	135
		外面	Method	130	130	130	130	130
熱接着強度	g/25mm	内面	Filmax	400	400	400	400	400
		外面	Method	400	400	400	400	400

\* 本実験結果は参考用のみで使用可能。上分析結果は事実と間違いないのを確認。

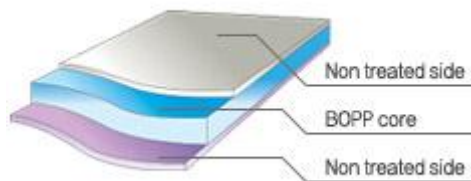
# OPP FILM- SG-II



## ●特長

二軸延伸(Bi-Axially Oriented)共押出 Polypropylene Film。

SG-2 は両面熱接着性フィルムで、高速作業性に優れており、タバコ包装用や Over Wrapping 用のフィルムとして使用します。



## ●物性

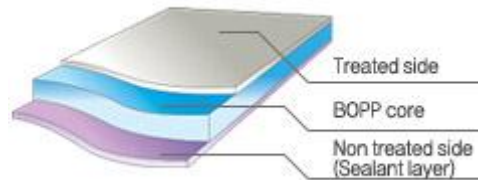
項目	測定方法		測定方法	代表値	
厚さ	microns		D2103	21	23
単位面積	m <sup>2</sup> /kg		-	52.9	48.3
透明度	%		D1003	3.0	3.0
光沢度	% Gardner 45°		D2457	80.0	80.0
帯電性	%		D257	20.0	20.0
引張強度	kg/mm <sup>2</sup>	MD	D882	12.0	12.0
		TD		30.0	30.0
伸張率	%	MD	D882	160	160
		TD		60	60
加熱収縮率	%, 120°C 15 min	MD	D1204	4.0	4.0
		TD		2.0	2.0
摩擦係数	Film/Film		D1894	0.25	0.25
熱接着強度	g/25mm	内面	Filmax Method	400	400
		外面		400	400
熱接着温度	°C	内面	Filmax Method	125	125
		外面		125	125

\* 本実験結果は参考用のみで使用可能。上分析結果は事実と間違いないのを確認。

# OPP FILM- SO

## ●特長

片面の熱接着フィルム。ストロー包装のような軽量物の包装に使われるフィルムです。



## ●物性

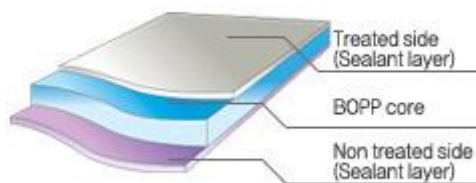
項目	測定方法		測定方法	代表値
厚さ	microns		D2103	25
単位面積	m <sup>2</sup> /kg		-	44.4
透明度	%		D1003	2.0
光沢度	% Gardner 45°		D2457	90.0
帯電性	%		D257	15.0
引張強度	kg/mm <sup>2</sup>	MD	D882	12.0
		TD		25.0
伸張率	%	MD	D882	180
		TD		50
加熱収縮率	%, 120°C 15 min	MD	D1204	4.0
		TD		2.0
摩擦係数	Film/Film		D1894	0.4
熱接着温度	°C		Filmax Method	120
熱接着強度	g/25mm		Filmax Method	300

\* 本実験結果は参考用のみで使用可能。上分析結果は事実と間違いないのを確認。

# OPP FILM- SL

## ● 特長

両面の低温熱接着性フィルムで、  
高速包装用に適したフィルムです。



## ● 物性

項目	測定方法		測定方法	代表値			
厚さ	microns		D2103	18.0	20	30	40
単位面積	m <sup>2</sup> /kg		-	61.7	55.6	37.0	27.8
透明度	%		D1003	2.5	2.5	3.0	3.0
帯電性	%		D257	10.0	10.0	10.0	10.0
光沢度	% Gardner 45°		D2457	85	85	80	80
引張強度	kg/mm <sup>2</sup>	MD	D882	12.0	12.0	12.0	11.0
		TD		30	30	30	25
伸張率	%	MD	D882	160	160	180	180
		TD		60	60	60	70
加熱収縮率	%, 120°C 15 min	MD	D1204	4.0	4.0	4.0	3.0
		TD		1.0	1.0	1.0	1.0
摩擦係数	Film/Film		D1894	0.35	0.35	0.35	0.35
熱接着温度	°C	内面	Filmax	130	130	130	130
		外面	Method	125	125	125	125
熱接着強度	g/25mm	内面	Filmax	400	400	400	400
		外面	Method	400	400	400	400

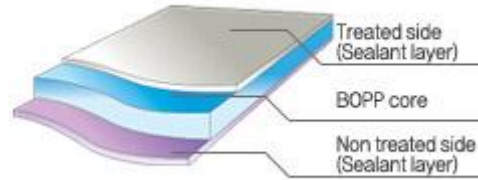
\* 本実験結果は参考用のみで使用可能。上分析結果は事実と間違いないのを確認。

# OPP FILM- SX



## ◆特長

弱収縮性の BOPP フィルム。オーディオやビデオカセットのオーバーラッピング用に使われ、熱収縮性が良く、包装作業性に優れたフィルムです。



## ◆物性

項目	測定方法		代表値				
	測定方法	測定方法					
厚さ	microns	D2103	20	23	25	30	
単位面積	m <sup>2</sup> /kg	-	55.6	48.3	44.4	37.0	
透明度	%	D1003	2.5	2.5	3.0	3.0	
光沢度	% Gardner 45°	D2457	85	85	80	80	
帯電性	%	D257	50	50	50	50	
引張強度	kg/mm <sup>2</sup>	MD	D882	14.0	14.0	14.0	14.0
		TD		30.0	30.0	30.0	30.0
伸張率	%	MD	D882	180	180	180	180
		TD		50	50	50	50
加熱収縮率	%, 120°C 15 min	MD	D1204	5.0	5.0	5.0	5.0
		TD		5.0	5.0	5.0	5.0
摩擦係数	Film/Film		D1894	0.35	0.35	0.35	0.35
熱接着温度	°C	内面	Filmax Method	135	135	135	135
		外面		130	130	130	130
熱接着強度	g/25mm	内面	Filmax Method	300	300	300	300
		外面		300	300	300	300

\* 本実験結果は参考用のみで使用可能。上分析結果は事実と間違いないのを確認。

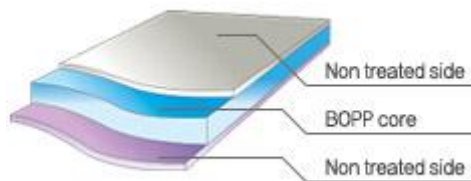
# OPP FILM- SC



## ● 特長

二軸延伸(Bi-Axially Oriented)共押出 Polypropylene Film。

SC は両面熱接着性フィルムの高速作業優れており、タバコ包装、キャラメル等の Over Wrapping 用に使われます。



## ● 物性

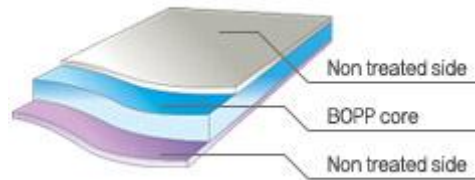
項目	測定方法		測定方法	代表値
厚さ	microns		D2103	21
単位面積	m <sup>2</sup> /kg		-	52.9
透明度	%		D1003	3.0
光沢度	% Gardner 45°		D2457	80.0
帯電性	%		D257	10.0
引張強度	kg/mm <sup>2</sup>	MD	D882	12.0
		TD		25.0
伸張率	%	MD	D882	160
		TD		60
加熱収縮率	%, 120°C 15 min	MD	D1204	4.0
		TD		2.0
摩擦係数	Film/Film		D1894	0.25
熱接着温度	°C	内面	Filmax Method	125
		外面		125
熱接着強度	g/25mm	内面	Filmax Method	400
		外面		400

\* 本実験結果は参考用のみで使用可能。上分析結果は事実と間違いないのを確認。

# OPP FILM- SSC

## ◆特長

弱収縮性の BOPP フィルム。スリップ性や熱接着性に優れており、弱収縮特性により、製品の包装の際、タイトに包装できるので、タバコ包装用に使われます。



## ◆物性

項目	測定方法		測定方法	代表値
厚さ	microns		D2103	21.0
単位面積	m <sup>2</sup> /kg		-	52.9
透明度	%		D1003	3.0
光沢度	% Gardner 45°		D2457	80
帯電性	%		D257	20.0
引張強度	kg/mm <sup>2</sup>	MD	D882	12.0
		TD		25.0
伸張率	%	MD	D882	160
		TD		60
加熱収縮率	%, 120°C 15 min	MD	D1204	4.5
		TD		4.5
摩擦係数	Film/Film		D1894	0.25
熱接着性温度	°C	内面	Filmax Method	125
		外面		125
熱接着性強度	g/25mm	内面	Filmax Method	400
		外面		400

\* 本実験結果は参考用のみで使用可能。上分析結果は事実と間違いないのを確認。

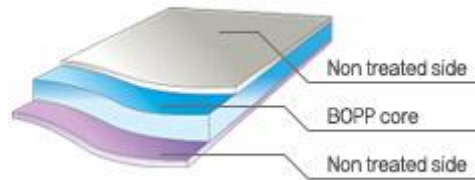
# OPP FILM- SOC



## ●特長

二軸延伸(Bi-Axially Oriented)共押出 Polypropylene Film。

SOCは収縮性のある High Slip の両面熱接着性フィルムで高速作業に優れており、タバコ包装用、CD/DVD、貯蔵メディアなどに使われます。



## ●物性

項目	測定方法		測定方法	代表値
厚さ	microns		D2103	20
単位面積	m <sup>2</sup> /kg		-	55.6
透明度	%		D1003	2.0
光沢度	% Gardner 45°		D2457	90
引張強度	kg/mm <sup>2</sup>	MD	D882	12.0
		TD		25.0
伸張率	%	MD	D882	150
		TD		60
加熱収縮率	%, 120°C 15 min	MD	D1204	8.0
		TD		9.0
摩擦係数	Film/Film		D1894	0.20
熱接着温度	°C	内面	Filmax Method	125
		外面		125
熱接着強度	g/25mm	内面	Filmax Method	400
		外面		400

\* 本実験結果は参考用のみで使用可能。上分析結果は事実と間違いないのを確認。



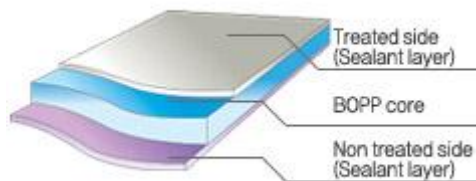
# OPP FILM- SG-S

## ◆特長

二軸延伸(Bi-Axially Oriented)共押出 Polypropylene

Film。

SG-S は Hot Melt が優れている両面熱接着性フィルムで高速作業に優れており、STRAW 外包装用などに使われます。



## ◆物性

項目	測定方法		測定方法	代表値
厚さ	microns		D2103	18
単位面積	m <sup>2</sup> /kg		-	61.7
透明度	%		D1003	1.5
光沢度	%, Gardner 45°		D2457	80
引張強度	kg/mm <sup>2</sup>	MD	D882	10.0
		TD		25.0
伸張率	%	MD	D882	180
		TD		50
加熱収縮率	%, 120°C 15 min	MD	D1204	4.0
		TD		2.0
摩擦係数	Film/Film		D1894	0.40
熱接着温度	°C	内面	Filmax Method	130
		外面		100
熱接着強度	g/25mm	内面	Filmax Method	300
		外面		300

\* 本実験結果は参考用のみで使用可能。上分析結果は事実と間違いないのを確認。

**株式会社ウーリ・ケム**

〒104-0033 東京都中央区新川 2-8-10 第一中村ビル 4 階

TEL : 03-3297-0141 / FAX : 03-3297-0147