

### *Descripción del producto*

La base química del material AT es la molécula de polivinilalcohol. Una de sus principales características es la solubilidad en agua, produciéndose su óptima disolución a una temperatura del medio en torno a 50°C.

El producto en film, suministrado en bolsas o bobinas, es adecuado para múltiples aplicaciones, entre las que se puede destacar el envasado de productos químicos y las bolsas de lavandería industrial/hospitalaria.

### *Especificaciones*

Especificaciones		Unidades	Valores típicos	Método
Densidad		g/cm <sup>3</sup>	1.2	UNE EN ISO 1183
Contenido de humedad en equilibrio a 27°C	10 %		6.4	Gravimétrico
	50%	%	16	
	98%		52	
Modulo de Young	Transv	Mpa	314 ± 71	UNE EN ISO 527
	Long		149 ± 37	
Tensión	Transv	Mpa	14 ± 3	UNE EN ISO 527
	Long		46 ± 6	
Deformación	Transv	%	65 ± 20	UNE EN ISO 527
	Long		33 ± 12	
Resistencia al rasgado	Transv	N/mm	27.76 ± 6.62	UNE EN ISO 6383
	Long		3.78 ± 0.52	
Temperatura de fusión		°C	200	DSC
Temperatura de transición vítrea		°C	61	DSC
Solubilidad a 50°C	Desint.	s	1	PA09/PRO-PH-10 (*)
	Disol.		50	
Solubilidad a 60°C	Desint	s	Instantáneo	PA09/PRO-PH-10 (*)
	Disol.		36	

(\*) Film 25 micras

### *Almacenamiento*

Se recomienda almacenar el material en lugar seco, ventilado, y nunca a la intemperie.

El material entra en equilibrio con la humedad ambiente, absorbiendo o desorbiendo agua. La resistencia mecánica del mismo puede sufrir variaciones según el contenido de humedad.

### *Recomendaciones de manipulación*

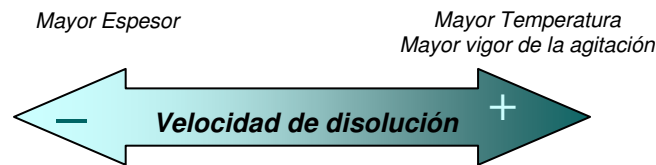
El material rigidiza o permanece más flexible en función de las condiciones ambiente a las que esté sometido. Si al desembalar el producto se observa que el material está rígido y acartonado se recomienda aclimatar el material para su correcto procesado.

El usuario debe verificar que sus manos están secas cuando se manipulen los productos hidrosolubles, de forma que se prevenga la prematura desintegración del mismo.

### *Consejos de uso*

Los tiempos de disolución del film en agua dependen de las siguientes características:

- Temperatura del agua
- Grado de agitación del agua
- Volumen del agua de disolución
- pH del agua de la solución
- Presencia de sustancias que retarden la solubilidad del film



Los productos tienen una buena resistencia a hidrocarburos, aceites vegetales, animales y minerales, grasas y disolventes orgánicos. No son resistentes a los ácidos y bases fuertes. Algunos productos que contienen compuestos de boro, base glicólica e hidroclicórica pueden interaccionar con nuestro material volviéndolo insoluble. Si el agua con la que se disuelve el film contiene concentraciones relevantes de sales, puede decelerar la solubilidad del film hasta inhibirla. Se aconseja siempre realizar pruebas preventivas de disolución en las condiciones reales de uso de los productos.

El proceso de oxidación del alcohol polivinílico puede causar una coloración blanquecina del producto, que lo hace visiblemente opalescente, aunque no altera su característica hidrosoluble.

### *Seguridad y Medioambiente*

Estudios realizados con *Brachydanio rerio* Hamilton-Buchanan, según la norma UNE-EN-ISO 7346-1 y con *Daphnia Magna* según la norma UNE-EN ISO 6341 demuestran la no toxicidad del material.

Además, el producto es biodegradable según la norma UNE-EN-ISO 14851.

### *Otra información*

Los análisis expresados en este documento son ciertos, corresponden al estado actual de nuestro conocimiento y se dan de buena fe. Estos datos se facilitan a título orientativo, no excluyendo al cliente de realizar las pruebas necesarias en las condiciones reales de uso del producto.

La información técnica no puede ser facilitada a terceros sin previo consentimiento.