



**TERMOPLASTICA  
SGHEDONI** S.p.A.  
packaging solutions since 1973

**Sede legale**

Via P. Giardini, 431/E | 41124 Modena (MO) | IT

**Sede amministrativa**

Via della Stazione, 13 | 41042 Fiorano Modenese (MO) | IT

T +39 0536 83 08 93 | F +39 0536 83 25 41

W [www.tps-spa.it](http://www.tps-spa.it) | E [info@tps-spa.it](mailto:info@tps-spa.it) | P.E.C. [tps@legalmail.it](mailto:tps@legalmail.it)

C.F. e P.I. 01288 330 366 | [Intrastat.IT](http://Intrastat.IT) 01288 330 366

R.E.A. 202806 | Cap. soc. 1.250.000 Euro i.v.

STRETCH HOOD - SHRINK FILM - STRETCH FILM

**SCHEDA TECNICA FILM ESTENSIBILE - TERSTRETCH® STANDARD  
PER MACCHINE CON MEDIO PRESTIRO**

CARATTERISTICA	VALORE	UNITÁ DI MISURA	TOLLERANZA	METODO
SPESSORE	23	my	±1%	INTERNO
DENSITA'	0,918	gr/cm <sup>3</sup>	±2%	INTERNO
FASCIA	500	mm	±2%	INTERNO
PESO BOBINA	16,5	Kg	±5%	INTERNO
DIAMETRO BOBINA	225	mm	±5%	INTERNO

TEST		UNITÁ DI MISURA	LIMITI	METODO
URTO - DART TEST		J / mm	≥ 35	ASTM D 1709-98 UNI 8044-80
LACERAZIONE ELMENDORF	M.D T.D.	N / mm <sup>2</sup>	≥ 70 ≥ 225	ASTM D 1922-94 UNI 8037-79
MODULO SECANTE ( 1% All.)	M.D T.D.	N / mm <sup>2</sup>	≥ 100 ≥ 105	ASTM D 882 (97) ISO 1184 (83) UNI 8422 (82)
CARICO DI SNERVAMENTO	M.D T.D.	N / mm <sup>2</sup>	≥ 8 ≥ 7,5	
CARICO DI ROTTURA	M.D T.D.	N / mm <sup>2</sup>	≥ 45 ≥ 35	
ALLUNGAMENTO A ROTTURA	M.D T.D.	%	≥ 450 ≥ 630	

SCHEDA TECNICA FILM ESTENSIBILE – TERSTRETCH STANDARD®



**TERMOPLASTICA  
SGHEDONI** S.p.A.  
packaging solutions since 1973

**Sede legale**

Via P. Giardini, 431/E | 41124 Modena (MO) | IT

**Sede amministrativa**

Via della Stazione, 13 | 41042 Fiorano Modenese (MO) | IT

T +39 0536 83 08 93 | F +39 0536 83 25 41

W [www.tps-spa.it](http://www.tps-spa.it) | E [info@tps-spa.it](mailto:info@tps-spa.it) | P.E.C. [tps@legalmail.it](mailto:tps@legalmail.it)

C.F. e P.I. 01288 330 366 | Intrastat. IT 01288 330 366

R.E.A. 202806 | Cap. soc. 1.250.000 Euro i.v.

**STRETCH HOOD - SHRINK FILM - STRETCH FILM**

FORZA DI STIRO E SERRAGGIO	90%	N / mm <sup>2</sup>	≥ 9,0/ 6,3	METODO INTERNO  (metodo M 001- 2.65  Polimeri Europa)
	140%		≥ 9,0/6,3	
	190%		≥ 9,5/6.3	
	250%		≥ 10,5 /6,5	
MEMORIA ELASTICA	90%	N / mm <sup>2</sup>	≥ 70	ASTM D 5459-95
	140%		≥ 55	
	190%		≥ 45	
	250%		≥ 33	
PRESTIRO GARANTITO		%	≥ 180	METODO INTERNO
PRESTIRO MAX		%	220	METODO INTERNO
POTERE COLLANTE		cN	180 - 240	ASTM D 5458-95
PERFORAZIONE		N / mm <sup>2</sup>	≥ 1150	ASTM D 5748-95
		mm	≥ 95	

**MD = Machine Direction (direzione longitudinale di macchina)**

**TD = Trasversal Direction (direzione trasversale alla macchina)**

I valori sopra riportati sono valori medi rilevati alla temperatura ambiente di 23°.

Tali valori non possono essere considerati vincolanti a fini contrattuali.