

Lamina Microcorrugada

Impresión: En máquinas Flexográficas utilizando tintas con base en resinas sintéticas, naturales y agua, con buena resistencia al roce en húmedo, según colores del código internacional GCM1 (VIII y IX edición) para papeles y cartones corrugados.

Los papeles utilizados son adecuados para el embalaje de productos alimenticios y cumple con las regulaciones de la FDA código 21 CFR - Act, 9 C.F.R. 317.24 y 381.144



Almacenamiento y apilamiento: En las esquinas se concentra la mayor resistencia vertical de las cajas. Si se arruman en columnas haciendo coincidir las esquinas, se obtendrá el máximo aprovechamiento de esta propiedad. Si se traban las cajas, la resistencia al arrume se reducirá hasta en un 45%. Al efectuar el patrón de arrume sobre una plataforma de madera, los bordes de las cajas no deben sobrepasar los bordes de la plataforma, para evitar que parte de las cajas queden en voladizo.

Se aconseja almacenar no más de 90 días, para mantener la propiedad de apilamiento máximo, se considera el contenido como producto no-soportante.

RUEBAS FÍSICAS DE CONTROL AL PRODUCTO:

PRUEBA	UNIDAD	MÉTODO	NORMA (min)
Resistencia a la compresión "B.C.T"	lbf	T-804 OM-2002	N/A
Resistencia columna corta "E.C.T"	lbf / pulg.	T-839 OM-2002	N/A
Aplastamiento plano "F.C.T"	lbf / pulg.2	T-808 OM-2001	N/A
Separación por espiga "P.A.T"	lbf / ft. line	T-821 MO-1996	N/A
Calibre "Cartón combinado"	pulgadas	T-411 OM-1997	N/A
Peso (10 x 10 cm ²) (± 5 %)	gr / cm ²	-	3.400