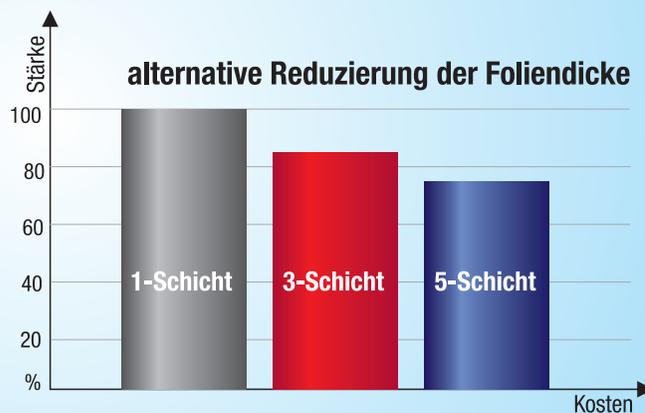


Verpackungsfolien mit 5-Schichten

mehr Schichten – mehr Vorteile



Flexible Verpackungen aus Polyolefinen Rohstoffen zeichnen sich durch geringes Gewicht, hohe Festigkeit und günstige Kostenstrukturen aus.

Eine weitere Verbesserung bringt der Einsatz von 5-Schicht-Folien in vielen Verpackungsbereichen. Folgende Produktbereiche können vorteilhaft auf 5-Schichtfolien umgestellt werden:

Stretchhood-Folien für Palettenverpackung

Hier ergibt der 5-Schicht-Verbund höhere Festigkeitswerte und eine bessere Rückstellkraft der Folie.

Getränke-Umverpackung (Sixpack Collation Shrink)

Der Trend zu immer dünneren Folien, wie z.B. in der Getränkeindustrie, kann im Grenzbereich nur durch den Einsatz von 5-Schichtfolien durchgesetzt werden.

Schwersack / Blumenerde-Verpackung

In diesem Bereich kann durch den 5-Schicht Aufbau die Festigkeit der Folie deutlich verbessert werden. Dadurch ist eine gewisse Reduzierung der Folienstärke möglich.

Barriere-Folie / EVOH / Polyamid für Lebensmittel / Chemische Industrie

Der Schichtaufbau mit der Sperrschicht aus EVOH oder Polyamid ergibt eine Sauerstoff-/Wasserdampfsperre und somit eine Aromadichtheit. Es können sowohl Flachfolie, als auch Inliner mit Seitenfalten produziert werden.

sonstige Folien

Selbstverständlich können auch weitere Folien im 5-Schicht-Verfahren hergestellt werden, wie z.B. Flachfolie / Schrumpf-Folien / Seitenfalten-Schläuche / Mutterfolie für Luftpads- und Luftpolsterfolie mit Sperrschichteigenschaften und vieles mehr.

