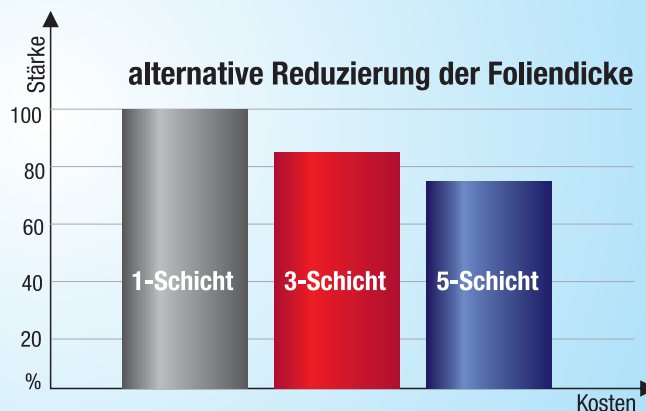


# Verpackungsfolien mit 5-Schichten mehr Schichten – mehr Vorteile



*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.*

