



Siège Social : 15 ter, Bd des Pyrénées
31270 VILLENEUVE TOLOSANE - FRANCE
Pour toute correspondance : BP 20025 - 31270 CUGNAUX
Tel > +33 (0)5 62 87 37 17
Fax > +33 (0)5 61 31 10 45
info@universal-filet.com

SAS au capital de 40 000 €
N°TVA intracom FR 22 700 802 564
RCS 70 B 256 - SIREN 700 802 564 00026
APE 4669 C

FICHE TECHNIQUE SAC GAUFRÉ

04/02/2020

FACE GAUFRÉE // Composition PA/PE

Propriétés	Valeur	Tolérance	Unité	Méthode
Epaisseur totale	100	10%	microns	interne
Poids de la face gaufrée	96	10%	g/m ²	interne
Résistance à la traction	LD ≥ 55 CD ≥ 35	-	N/15mm	DIN EN ISO 527 - 1 -3
Allongement à la rupture	LD ≥ 300 CD ≥ 400	-	%	DIN EN ISO 527 - 1 -3
Perméabilité à l'oxygène	≤ 50	-	cm ³ /m ² *24h ad 1 atm	Calcul
Perméabilité à la vapeur d'eau	≤ 2	-	g/m ² *24h ad 1 atm	Calcul

FACE LISSE // Composition PA/PE

Propriétés	Valeur	Tolérance	Unité	Méthode
Epaisseur totale	85	10%	microns	interne
Poids de la face lisse	83	10%	g/m ²	interne
Résistance à la traction	LD ≥ 40 CD ≥ 20	-	N/15mm	DIN EN ISO 527 - 1 -3
Allongement à la rupture	LD ≥ 150 CD ≥ 200	-	%	DIN EN ISO 527 - 1 -3
Résistance à la soudure	≥ 25	-	N / 15 mm	150°C/5 bar / 1 sec
Perméabilité à l'oxygène	≤ 50	-	cm ³ /m ² *24h ad 1 atm	DIN 53380 23°C 0% RH
Perméabilité à la vapeur d'eau	≤ 2.5	-	g/m ² *24h ad 1 atm	DIN 53122 23°C 85% RH

LD : traction longitudinale - -- CD : traction croisée

- Dimensions de soudure latérales : 8 +/- 2 mm
- Dimensions des soudures inférieures : 8 +/- 4 mm

La marchandise doit être stockée à l'abri des rayons de soleil et dans un lieu propre entre 15 et 25°C avec une humidité entre 40 et 60%

Convient pour une utilisation en congélation (-30°C).

Le matériel fourni est conforme aux dispositions du règlement n°10/2011, 1935/2004/CE et ses amendements. Toutes les valeurs mentionnées sont au meilleur de nos connaissances. L'application, l'utilisation et la transformation des produits échappant à notre contrôle, est donc sous l'entière responsabilité de l'utilisateur et qui est recommandé de tester le matériel dans les conditions de travail les plus appropriées avant de passer une commande industrielle.