

**Description:** Sac à moyenne barrière aux gaz réalisée par extrusion de polyamide et couche de scellage en polypropylénié.

**Applications:** Emballage sous vide des aliments frais ou transformés divers types (viandes fraîches, fromages, viandes, poissons, etc etc).  
 Le matériau est approprié pour le traitement thermique de cuisson et / ou de pasteurisation à une température maximale de 121 ° C pendant pas plus de 4 heures.

Caractéristiques	Unité	Méthode	SF 90	SF 150	Tolérances
Epaisseur	microns	DIN53370	90	150	± 10%
Grammage	g/m <sup>2</sup>	DIN53104	85,4	146,2	± 10%
Perméabilité à la vapeur d'eau*	g/m <sup>2</sup> 24h	Calculé	< 4,5	< 3	/
Perméabilité à l'oxygène*	cc/m <sup>2</sup> 24h	ISO 15105-1 0% R.H. - 23°C	< 70	< 30	/
Perméabilité au dioxyde de carbone*	cc/m <sup>2</sup> 24h atm	Calculé	< 350	< 150	/
Perméabilité à l'azote*	cc/m <sup>2</sup> 24h atm	Calculé	< 17	< 8	/
Dimensions extérieures	mm	/			± 5 mm
					± 7 mm
					± 10 mm
Dimension de scellage pour sacs à 3 scellages pas moulées	mm	/		7,5 **	± 4,5 mm
Dimension de scellage pour soufflets et sacs à 3 scellages moulées	mm	/		7,5 **	± 2,5 mm
Temp. d'usage avec aliments (min-max)	°C	/	De -40°C a +40°C pour chaque temps de contact; a +121°C max 4 heures.		

\*Valeurs indicatives dérivés de calculs théoriques

\*\* devient 15mm pour soudure de fond de sacs soufflet avec dimension au-delà de 200mm et sacs snip- 25 mm pour sacs avec euro-trou.

Le matériel doit être conservé en un endroit propre et abrité de la lumière, avec températures entre 15 et 25 ° C e humidité relative entre 50 et 75 %

Le matériel est approprié au contact alimentaire selon le D.M. 21/03/73 e s.m. ainsi que le règlement 10/2011/CE, 1935/2004/CE et actualisations et modifications suivantes.

Le matériel est micro-ondes jusqu'à 900 Watts pendant 8 minutes

**Tous les valeurs indiqués correspondent au meilleur de notre connaissances. L'utilisateur finale a la responsabilité d' essayer le matériel fourni par Niederwieser Spa dans les réels conditions d'utilisation, il doit en vérifier l'idoneité et la compatibilité avec son procédé de lavorazione, ne soyant pas sous le direct control du Niederwieser Spa.**