



INNAPLAST®  
Innovación y Calidad Plástica SA de CV

# FICHA TÉCNICA TAPA R38MM FLIPTOP ALCOA.

Código

QL-T-029

Revisión

0

## ESTRUCTURA

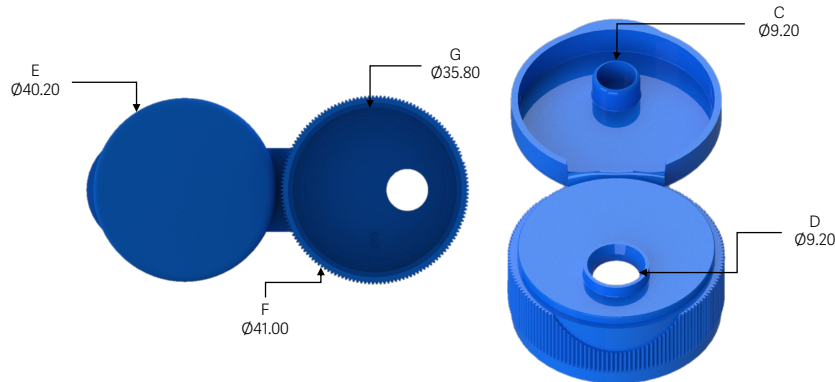


Tabla informática.

Características.		Unidades.	Mínimo.	Promedio.	Máximo.	Tolerancia.
A	Peso.	gr	5.80	6.40	7.00	±0.60
B	Altura.	mm	23.30	23.50	23.70	±0.20
C	Diámetro del tapón.	mm	9.00	9.20	9.40	±0.20
D	Diámetro interior del dosificador.	mm	9.00	9.20	9.40	±0.20
E	Diámetro exterior de cubierta.	mm	40.00	40.20	40.40	±0.20
F	Diámetro exterior de la base.	mm	40.70	41.00	41.30	±0.30
G	Diámetro enroscado.	mm	36.50	35.80	36.10	±0.30

Empaque y Embalaje.		Materias primas.	
Unidades por caja.	2500.	Tapa <sup>1</sup> .	Polietileno de alta densidad.
Cajas por tarima	30.	Pigmento.	Masterbatch peletizado.
<b>Opcional.</b>		Bolsa.	Polietileno de baja densidad calibre 150.
Liner <sup>2</sup> .	Espumoso.	Liner <sup>2</sup> .	Lamina de polietileno espumada laminado.
	Inductivo.		Papel y aluminio laminado.
	Sensitivo		Papel laminado.
Tarima.	Tipo 2 tacón (1.00x1.20 mts)	Caja.	Cartón corrugado Kraft ST 40 Tipo C.
Emplaye.	Película estirable.	Emplaye	Polietileno de baja densidad calibre 50.
		Tarima.	Madera rectificada con tratamiento térmico según NOM-144-SEMARNAT-2017.

Recomendaciones de proceso.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Realizar llenado a una temperatura no mayor 50°C.</li> <li>No recomendado para productos altamente corrosivos y/o volátiles, agroquímicos.</li> <li>Rango de torque sugerido: 10-20 lb/in<sup>2</sup> <b>sujeto a pruebas y/o liberación del cliente.</b></li> <li><b>No procesar si presenta contaminación y/o estuvo expuesto a un ambiente potencialmente no inocuo y/o en caso de que el empaque presente daños o rupturas.</b></li> </ul>	

Características microbiológicas.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Debido a la composición, transformación y proceso; no se identifican peligros biológicos a la inocuidad de los productos alimenticios donde pudiera ser utilizado para el empaque</li> </ul>	

Recomendaciones de almacenamiento y manejo.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Almacenar en un lugar limpio y fresco.</li> <li>Evitar exposición directa a los rayos del sol y a fuentes de calor para evitar deformaciones.</li> <li>Evitar sobrepasar la estiba máxima (<b>6 cajas de altura</b>).</li> <li>Ubicar en un lugar donde no exista la posibilidad de impactos o riesgo de caídas.</li> <li>Evitar golpes y caídas para que no sufra rayaduras y deterioro que afecten su presentación.</li> <li>Evitar exposición directa a fuentes de calor como microondas o líquidos calientes.</li> <li>Temperatura para almacenar este producto: 10 °C a 50 °C.</li> <li>Estibar en la dirección indicada en el empaque.</li> <li>Evite almacenar en lugares con riesgo de humedad.</li> </ul>	

Anexo.	
<ol style="list-style-type: none"> <li>La materia prima utilizada en la fabricación de la tapa se apega al Título 21 del Código de regulaciones Federales de los Estados Unidos de América en su sección 177.1520.</li> <li>Las materias primas utilizadas en la fabricación de los liner/sello se apegan al Título 21 del Código de regulaciones Federales de los Estados Unidos de América en sus secciones aplicables: 172.884, 175.105, 176.170, 177.1520, 177.1630, 175.250, 178.3620 y 175.180 aplicables para productos grado alimenticio.</li> </ol>	

Cualquier recomendación no especificada en este documento, consultar con el equipo de INNAPLAST.  
Atención: nestor.hernandez@innaplast.com