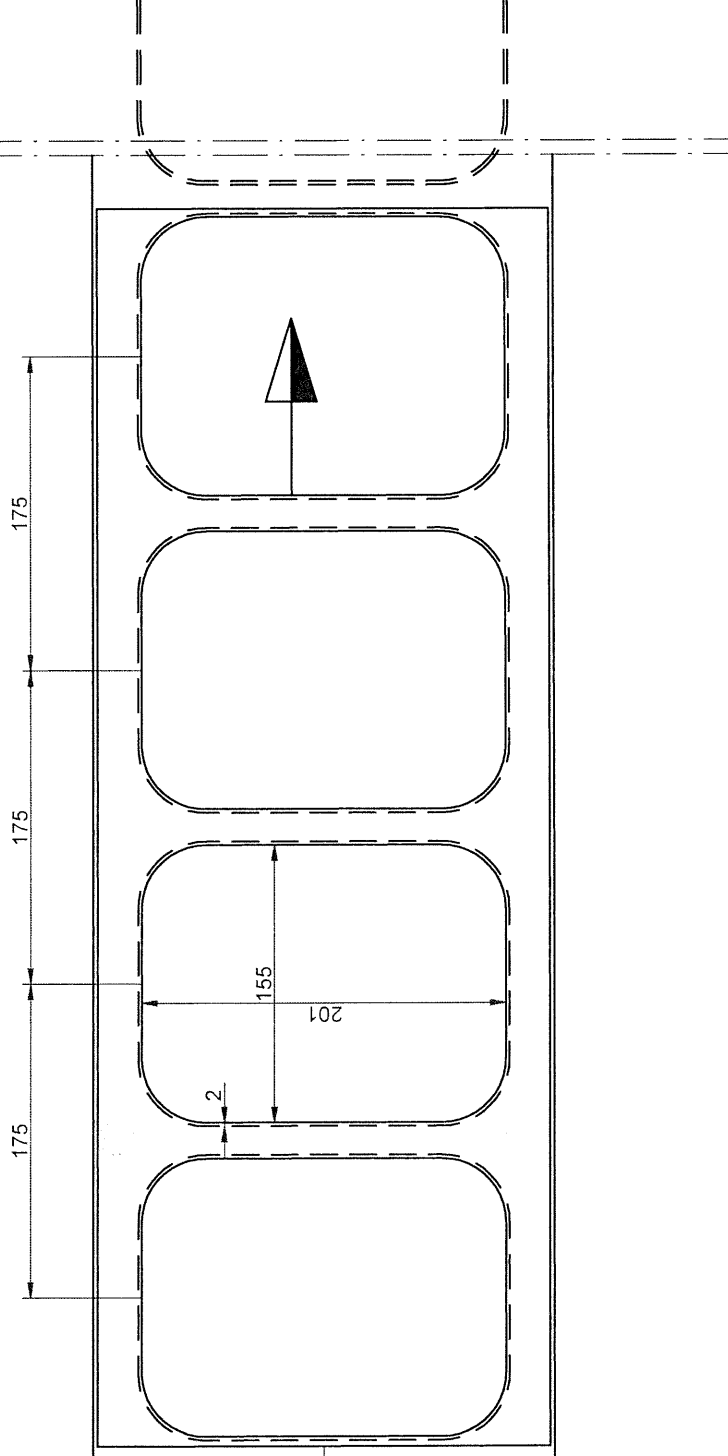


ANCHO DE FILM: 255

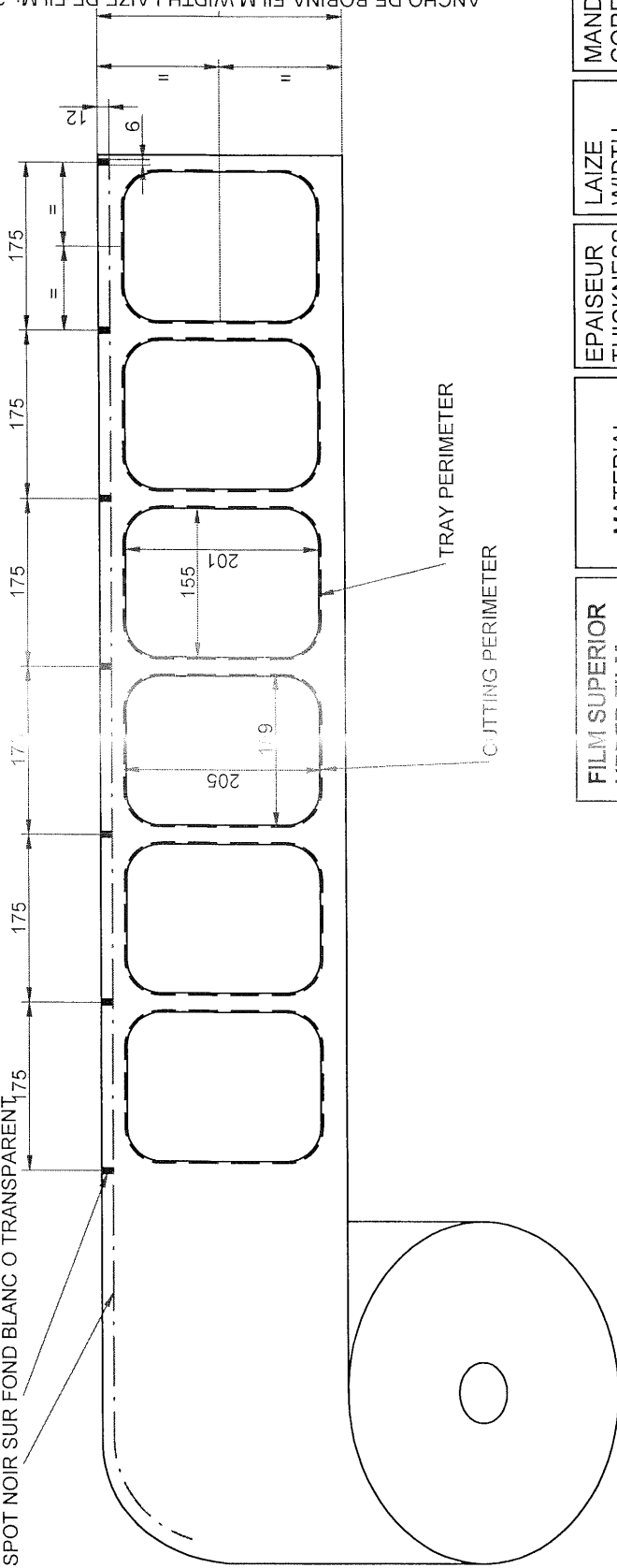
FILM WIDTH-LAIZE DE FILM



4 BANDEJAS/CICLO - TRAY/CYCLE - EMBALLAGES/CYCLE.

		Redactor Drawing Disegnato per	H. Galparsoro	Verifica per Assembly Verificato per	H. Galparsoro
PROYECTO / PROJECT / PROJET		752158		TSA 680 TRAY 155x201	
Client Customer		BLUME			
Fecha Date		27-10-2017		Escala Scale	
				Folio Page	

MACULA EN COLOR NEGRO SOBRE FONDO BLANCO O TRANSPARENTE
BLACK MARK ON WHITE OR TRANSPARENT BACKGROUND
SPOT NOIR SUR FOND BLANC O TRANSPARENT



NOTA:

- Impresión en la cara superior. Printing in upper face. Impression partie supérieure.
- Cara soldable cara interior. Sealing face lower face. Cote soudable partie inférieure.
- Estas medidas se homologarán con pruebas reales. Todo plano homologado llevará el sello de Ulma. These measurements will be homologated with real tests. All the homologated drawings will be stamped by Ulma. Ces dimensions seront homologuées avec essais réels. Tous les plans homologues seront tamponnés par Ulma.
- En caso de film impreso, ULMA recomienda la fabricación de una sola bobina a homologar en pruebas reales. If printed film, ULMA recommends making only one reel to be homologated with real tests.
- En cas d'utiliser film imprimé, ULMA recommande de fabriquer une seule bobine pour validation en test sur machine.
- Los márgenes están hechos para las variaciones en el corte, siempre imprimir la huella, info(text etc.) con un mínimo de 2 mm hacia el interior del perímetro de corte. Es recomendable mantener el área de sellado libre de la impresión. Allowances are made for variations in cut, so always shift imprint info(text etc.) a min of 2mm to the inside of the cutting perimeter. Keeping seal area free of print is recommended!
- Allocations sont faites pour des variations dans la coupe, la trace, info (text etc.), doit être imprimé, un min de 2 mm à l'intérieur du périmètre de la coupe. Il est recommandé de garder la zone de soudure libre de l'impression!

Se recomienda que se solicite el ancho de film para cada aplicacion o maquina
We recommend you request appropriate film width for each individual application or machine
Il est recommandé que vous invite à la largeur du film approprié pour chaque demande ou de la machine

ANCHO DE BOBINA-FILM WIDTH-LAIZE DE FILM: 255

FILM SUPERIOR UPPER FILM FILM SUPERIEUR	MATERIAL	EPAISEUR THICKNESS ESPESOR	LAIZE WIDTH ANCHO	MANDRIN CORE Ø MANDRIL	Ø MAX. BOBINE Ø MAX. REEL Ø MAX. BOBINA
OPA / x / PE		µ	255 mm	76 mm	300 mm

ULMA Packaging		Realizado por Designed by Elaborado por	H. Galparsoro	Aprobado por Approved by Approuvé par	H. Galparsoro
PROYECTO / PROJECT / PROJET		752158 TSA 680 TRAY 155x201			
Cliente Customer Client		BLUME			
Fecha Date		27-10-2017		Firma Signature	