



República Federativa do Brasil
Ministério do Desenvolvimento, Indústria
e do Comércio Exterior
Instituto Nacional da Propriedade Industrial.

(21) PI0620849-5 A2



(22) Data de Depósito: 20/11/2006
(43) Data da Publicação: 22/11/2011
(RPI 2133)

(51) Int.CI.:
D21H 27/10
D21H 19/00

(54) Título: PELÍCULAS DE BARREIRA DE CARBONATO DE CÁLCIO E USOS DESTAS

(30) Prioridade Unionista: 29/12/2005 US 60/755.659

(73) Titular(es): Omya Development AG

(72) Inventor(es): Allen R. Guy, James E. Cara, Lane G. Shaw,
Michael D. Roussel

(74) Procurador(es): ORLANDO DE SOUZA

(86) Pedido Internacional: PCT US2006045179 de
20/11/2006

(87) Publicação Internacional: WO 2007/078454de
12/07/2007

(57) Resumo: PELÍCULAS DE BARREIRA DE CARBONATO DE CÁLCIO E USOS DESTAS. A presente invenção proporciona películas de poliolefina que compreendem carbonato de cálcio que apresentam uma taxa de transmissão de vapor de umidade reduzida, métodos para fabricação de películas, e materiais para embalagens que compreendem as películas.

PELÍCULAS DE BARREIRA DE CARBONATO DE CÁLCIO E USOS DESTAS**REFERÊNCIA REMISSIVA AO PEDIDO DE DEPÓSITO CORRELATO**

Este pedido reivindica o benefício do Pedido de Patente Provisório U.S. No. 60/755.659, depositado em 29 de 5 dezembro de 2005, cujo conteúdo está aqui incorporado a título de referência.

CAMPO DA INVENÇÃO

A presente invenção refere-se a uma estrutura pelicular compreendendo poliolefina e carbonato de cálcio 10 que apresente uma taxa de transmissão de vapor de umidade reduzida e seja adequada para embalar materiais sensíveis à umidade, como alimentos secos, alimentos para animais e produtos farmacêuticos.

FUNDAMENTOS DA INVENÇÃO

15 Ao longo deste pedido, diversas publicações são citadas em parênteses. As citações completas para estas referências podem ser encontradas no fim do relatório descritivo justo antes das reivindicações. As descrições destas publicações estão aqui incorporadas em sua 20 totalidade a título de referência no presente pedido para descrever completamente a técnica à qual o presente pedido pertence.

Nas embalagens de alimentos secos e de outros materiais sensíveis à umidade, é desejável ter uma 25 embalagem de barreira que evite a entrada de vapor de umidade e, portanto, impeça que os conteúdos se tornem encharcados. A embalagem deveria permitir que o material alimentício fosse transportado em uma caixa de papelão para exposição em prateleiras e facilidade de manuseio.

30 As películas poliméricas têm sido desenvolvidas com

o objetivo de aumentar, ao invés de reduzir, a transmissão de vapor de umidade através da película (por exemplo, as Publicações Internacionais PCT Nos. WO 02/10275 A2, 03/020513 A1 e WO 03/031134 A1). Em contrapartida, a taxa 5 de transmissão de vapor d'água (WVTR) tem sido obtida utilizando-se um substrato de papelão laminado, que é adequado como um recipiente para bebidas (Publicação de Pedido de Patente U.S. No. 2004/0105942). As WVTRs reduzidas também têm sido obtidas pela orientação de 10 películas de polietileno de alta densidade (HDPE) (Patentes U.S. Nos. 4.183.893, 4.870,122, 6.391.411).

Muito embora existam diferentes tecnologias que proporcionem uma barreira de vapor de umidade em películas de embalagem, há uma necessidade por películas de barreira 15 aperfeiçoadas para embalar alimentos secos e outros materiais sensíveis à umidade onde a película seja tanto resistente à umidade como econômica.

SUMÁRIO DA INVENÇÃO

A presente invenção satisfaz essa necessidade 20 utilizando-se carbonato de cálcio (CaCO_3) para proporcionar películas de barreira de poliolefina aperfeiçoadas. A película de barreira fornece boas propriedades de resistência a vapor de umidade, termocolagem e manuseio. A estrutura de barreira é composta por uma película contendo 25 carbonato de cálcio em uma construção de película com uma ou múltiplas camadas. Em estruturas dotadas de uma pluralidade de camadas de barreira de película que compreendem CaCO_3 , o CaCO_3 proporciona em cada uma das múltiplas camadas de barreira uma taxa reduzida de 30 transmissão de vapor de umidade através das camadas de

barreira respectivas. As películas são especialmente úteis em embalagens de alimentos, embalagens de alimentos para animais, embalagens farmacêuticas e embalagens de materiais sensíveis à umidade.

5 Os objetivos adicionais da invenção tornar-se-ão aparentes a partir da descrição a seguir.

DESCRIÇÃO DETALHADA DA INVENÇÃO

A presente invenção refere-se a películas que 10 compreendem poliolefina e carbonato de cálcio, sendo que essas películas apresentam uma taxa de transmissão de vapor de umidade reduzida (MVTR).

As poliolefinas fazem parte da família de polímeros constituída a partir de monômeros de olefina. Os exemplos incluem polietileno (PE), polipropileno e poliisopreno. O 15 PE pode ser um PE de alta densidade (HDPE, densidade $\geq 0,95$ gm/cm³), um PE de densidade média (MDPE, densidade de 0,934 a $< 0,95$ gm/cm³) e um PE de baixa densidade (LDPE, densidade $< 0,934$ gm/cm³). O pode ser um LDPE linear (LLDPE). O HDPE é uma poliolefina preferencial. O HDPE de 20 peso molecular médio (MMW-HDPE) é um HDPE.

Conforme o uso em questão, os polímeros de peso molecular médio (MMW) apresentam a seguinte distribuição de peso: peso molecular numérico médio (Mn) de 6.000 a 13.000, peso molecular ponderal médio (Mw) de 50.000 a 120.000, e 25 peso molecular Z médio (Mz) de 175.000 a 500.000. De preferência, o peso molecular numérico médio (Mn) é de 8.000 a 11.000. De preferência, o peso molecular ponderal médio (Mw) é de 70.000 a 100.000. De preferência, o peso molecular Z médio (Mz) é de 250.000 a 400.000.

30 Uma película preferencial compreende a) uma resina à

base de poliolefina e b) uma resina veículo de poliolefina misturada com carbonato de cálcio (CaCO_3), sendo que o CaCO_3 e a resina veículo estão presentes em uma razão de 15/85 a 80/20 em peso. De preferência, a resina base e a resina veículo são resinas diferentes. A resina base e a resina veículo podem diferir, por exemplo, em peso molecular, densidade, índice de fluidez e/ou índice de polidispersão. O índice de polidispersão é o peso molecular ponderal médio (M_w) dividido pelo peso molecular numérico médio (M_n). A resina veículo pode ter uma razão entre M_w/M_n , por exemplo, de 6,82 e a resina base pode ter uma razão, por exemplo, de 9,35. A resina veículo e a resina base podem diferir em peso molecular Z médio (M_z) sendo que, por exemplo, a resina veículo tem um M_z de 203.000 e a resina base tem um M_z de 332.000.

Outra película preferencial compreende poliolefina e carbonato de cálcio (CaCO_3), sendo que a película compreende: a) uma resina base de poliolefina com um índice de fluidez de 0,05 a 2,0 dg/min e uma densidade de 0,958 a 0,963 g/cm³; b) uma resina veículo de poliolefina para CaCO_3 , sendo que a resina veículo tem um índice de fluidez de 4 a 10 dg/min e uma densidade de 0,958 a 0,963 g/cm³; e c) CaCO_3 ; sendo que o CaCO_3 está presente na película em uma concentração total de 5% a 35% em peso.

Uma película preferencial adicional compreende: a) uma resina base de polietileno de alta densidade (HDPE), sendo que a resina base de HDPE tem um índice de fluidez de 0,05 a 2,0 dg/min e uma densidade de 0,958 a 0,963 g/cm³; b) uma resina veículo de HDPE para carbonato de cálcio (CaCO_3), sendo que a resina veículo de HDPE tem um índice

de fluidez de 4 a 10 dg/min e uma densidade de 0,958 a 0,963 g/cm³; e c) CaCO₃, sendo que o CaCO₃ tem um tamanho médio de partícula de 0,7 a 2,5 µm, uma granulometria d₉₈ de 4 a 15 µm, uma área superficial de 3,3 a 10,0 m²/g, e 5 uma concentração total na película de 5 a 35% em peso, sendo que o CaCO₃ foi tratado com um agente de tratamento superficial a um nível de tratamento de 0,3 a 2,3% em peso, sendo que o CaCO₃ e a resina veículo de HDPE estão presentes em uma razão de 15/85 a 80/20 em peso. De 10 preferência, o CaCO₃ foi tratado com um agente de tratamento superficial a um nível de tratamento de 1,5 a 3 mg agente de tratamento superficial/m² de CaCO₃. De preferência, o CaCO₃ foi moído a úmido e/ou moído a seco antes de incorporar o CaCO₃ na película. A moagem úmida 15 pode ser realizada na ausência ou na presença de um material de auxílio de moagem compreendendo, por exemplo, um sal do ácido poliacrílico e/ou um sal de um copolímero do ácido acrílico. De preferência, a carbonato de cálcio é seco após a moagem. O CaCO₃ pode ser tratado com o agente 20 de tratamento superficial antes e/ou durante e/ou após a moagem do CaCO₃.

Outra película preferencial compreende a) um polietileno de alta densidade (HDPE) com uma densidade de 0,958 a 0,963 g/cm³, e b) carbonato de cálcio (CaCO₃) com 25 um tamanho médio de partícula de 0,7 a 2,5 µm, uma granulometria d₉₈ de 4 a 15 µm, uma área superficial de 3,3 a 10,0 m²/g, e uma concentração total na película de 5 a 35% em peso.

O CaCO₃ e a resina veículo podem estar presentes nas 30 películas em uma razão de 15/85 a 80/20 em peso, por

exemplo, 40/60 a 80/20 em peso. As faixas preferenciais de razões de CaCO₃/resina veículo são 15/85 até menor ou igual a (≤) 60/40 em peso, por exemplo, 40/60 a ≤ 60/40 em peso e 45/55 a 55/45 em peso. Em uma película mais preferencial, o CaCO₃ e a resina veículo estão presentes em uma razão de 50/50 em peso.

O CaCO₃ pode estar presente nas películas em uma concentração total, por exemplo, de 5% a 35% em peso, de preferência, 20% a 30% em peso, e, com mais preferência, 25% em peso. Essas concentrações se aplicam tanto a películas de uma camada como em películas de múltiplas camadas, onde algumas camadas podem não conter CaCO₃ ou onde diferentes camadas podem conter diferentes quantidades de CaCO₃.

A resina base da presente invenção pode ter um índice de fluidez, por exemplo, de 0,05 a 2,0 dg/min, de preferência, 1 dg/min. A resina base pode ter uma densidade de 0,958 a 0,963 g/cm³, de preferência, 0,962 g/cm³. De preferência, a resina base é um polietileno de alta densidade (HDPE). De preferência, o HDPE é um polietileno de alta densidade de peso molecular médio (MMW-HDPE). As resinas base, como as resinas de MMW-HDPE podem ser produzidas através de químicas do catalisador Zigler-Natta e, genericamente, estão na faixa de 0,85 a 1,5 dg/min de índice de fluidez, e densidades de 0,9580 g/cm³ e maiores para os limites máximos de polietileno fabricados sem comonômeros. Uma resina base preferencial é uma resina tendo as propriedades da Resina A (consulte a Tabela 1, abaixo). Em aplicações tradicionais, as películas podem ser feitas pela extrusão deste material, ou material semelhante

em sua forma pura (sem quaisquer outros aditivos ou masterbatches). Conforme o uso em questão, esse material é conhecido como uma "resina base".

A resina veículo para CaCO_3 pode ter um índice de fluidez de 4 a 10 dg/min, de preferência, 6,5 a 8,0 dg/min, e, com a máxima preferência, 6,5 dg/min. A resina veículo pode ter uma densidade, por exemplo, de 0,958 a 0,963 g/cm^3 , de preferência, 0,962 g/cm^3 . De preferência, a resina veículo é um polietileno de alta densidade (HDPE). De preferência, o HDPE é um polietileno de alta densidade de peso molecular médio (MMW-HDPE).

O CaCO_3 nas películas pode ter um tamanho médio de partícula de 0,7 a 2,5 μm , de preferência, 1,4 a 2,0 μm , e, com mais preferência, 1,4 μm . O CaCO_3 pode ter uma granulometria d98 de 4 a 15 μm , de preferência, 8 a 10 μm , e, com mais preferência, 8 μm . A granulometria d98 refere-se ao diâmetro médio das partículas de carbonato de cálcio no 98° percentil de massa. O CaCO_3 pode ter uma área superficial de 3,3 a 10,0 m^2/g , de preferência, 3,3 a 5,5 m^2/g , e, com mais preferência, 5,5 m^2/g .

O carbonato de cálcio pode ser um carbonato de cálcio moído natural, como, por exemplo, mármore, calcário ou giz moído, e/ou um carbonato de cálcio precipitado (por exemplo, aragonita, waterita ou calcita). De preferência, o carbonato de cálcio é um carbonato de cálcio moído natural. O carbonato de cálcio pode ser moído seco e/ou moído úmido. A moagem úmida refere-se à moagem do carbonato de cálcio em um meio líquido. A moagem úmida pode ser realizada na ausência de um material de auxílio de moagem. Pode-se incluir um ou mais materiais de auxílio de moagem, como,

por exemplo, poliacrilato de sódio, um sal do ácido poliacrílico e/ou um sal de um copolímero do ácido acrílico. Por exemplo, o carbonato de cálcio pode ser derivado a partir de mármore, que é finamente moído em um meio aquoso com muitos sólidos utilizando auxiliares de dispersão para manter as partículas suspensas durante o processo. O material é, então, submetido a um processo de remoção de água, seco, tratado e desaglomerado para, mais uma vez, dividir finamente as partículas individuais. A secagem pode ocorrer através do uso de qualquer equipamento de secagem adequado e pode incluir, por exemplo, secagem térmica e/ou secagem à pressão reduzida através do uso de um equipamento, como um forno, ou secador por aspersão (como um secador por aspersão comercializado junto à Niro e/ou Nara), e/ou uma secagem em uma câmara a vácuo. A secagem pode ser descontínua e/ou contínua.

Os agentes de tratamento superficial podem ser adicionados ao CaCO_3 para facilitar a dispersão do CaCO_3 na resina. Os agentes de tratamento superficial podem ser, por exemplo, um ou mais ácidos graxos com de 8 a 24 átomos de carbono. Esses agentes incluem, por exemplo, um ou mais dos seguintes: ácido araquídico, ácido beênico, ácido cáprico, ácido cerótico, ácido isoesteárico, ácido láurico, ácido mirístico, ácido montânico, ácido palmítico e ácido esteárico. Os agentes de tratamento preferenciais incluem ácido esteárico e uma mistura de ácido esteárico e ácido palmítico. O ácido graxo pode estar sob a forma de uma fonte vegetal. O ácido graxo pode ser kosher. O CaCO_3 pode ser tratado com o agente de tratamento superficial a um nível de tratamento de 0,3 a 2,3%, em peso, de agente de

tratamento e 97,7 a 99,7%, em peso, de CaCO_3 . De preferência, o nível de tratamento é 0,8 a 1,1%, em peso, de agente de tratamento (89,9% a 99,2%, em peso, de CaCO_3), e, com mais preferência, 1,1%, em peso, de agente de tratamento (89,9%, em peso, de CaCO_3). De preferência, o nível de tratamento é 1,5 a 3,0 mg de agente de tratamento superficial por m^2 de CaCO_3 , com mais preferência, 2 a 2,4 mg de agente/ m^2 de CaCO_3 . Para o CaCO_3 moído, o CaCO_3 pode ser tratado com o agente de tratamento superficial antes 10 e/ou durante e/ou após a moagem do CaCO_3 .

A construção de películas para embalagens de barreira de vapor de umidade tem uma ou múltiplas camadas. A presente invenção se refere, também, às películas de múltiplas camadas que compreendem películas de poliolefina 15 e carbonato de cálcio aqui descritas. As películas de múltiplas camadas usam, em geral, uma camada de contato interno para promover vedação, onde a camada de contato interno compreende um ou mais entre acetato vinil etíleno (EVA), acetato de etil etíleno (EEA) e ácido etíleno 20 acrílico (EAA). O teor de acetato de vinila nesta resina de camada de contato é, tipicamente, cerca de 18% em peso. Dependendo da configuração da extrusora em um processo de co-extrusão, podem existir de 2 a 7 ou mais camadas.

Uma película de múltiplas camadas preferencial 25 comprehende uma camada interna que por sua vez comprehende um ou mais entre acetato vinil etíleno (EVA), acetato de etil etíleno (EEA) e ácido etíleno acrílico (EAA), uma camada de núcleo comprehendendo poliolefina e carbonato de cálcio (CaCO_3), e uma camada externa comprehendendo poliolefina e 30 carbonato de cálcio (CaCO_3). Conforme o uso em questão, os

termos "interno", "núcleo" e "externo" são usados para descrever e esclarecer a posição relativa de diversas camadas em uma construção de película com múltiplas camadas. O termo "interno" refere-se à superfície de uma 5 película para embalagens que fica em contato com o produto contido; enquanto que, o termo "externo" refere-se à parte externa da película para embalagens que está em contato com a atmosfera circundante. O termo "núcleo" descreve a camada efetivamente entre as camadas interna e externa. A película 10 com múltiplas camadas pode ter uma distribuição de peso por camada, por exemplo, de 25 a 35% de camada externa, 50 a 60% de camada de núcleo e 10 a 20% de camada interna, por exemplo, 30% de camada externa, 55% de camada de núcleo e 15% de camada interna.

15 A concentração de acetato vinil etileno (EVA), acetato de etil etileno (EEA) e ácido etileno acrílico (EAA) na camada de película contendo EVA, EEA ou EAA pode ser, por exemplo, de 15 a 20% em peso. O acetato vinil etileno (EVA) pode ter uma densidade, por exemplo, de 0,95 20 g/cm³. O acetato vinil etileno (EVA) pode ter um índice de fluidez, por exemplo, de 1,5 dg/min.

Outra película com múltiplas camadas compreende ao 25 menos uma primeira camada contendo um ou mais entre acetato vinil etileno (EVA), acetato etil etileno (EEA) e ácido etileno acrílico (EAA), e ao menos uma segunda camada contendo poliolefina e carbonato de cálcio (CaCO₃), sendo que o CaCO₃ está presente na película com múltiplas camadas em uma concentração total de 5% a 35% em peso, de preferência, 20% a 30% em peso, e, com mais preferência, 30 25% em peso.

A presente invenção proporciona, também, métodos de composições masterbatches que servem para preparar as películas, sendo que os métodos compreendem quaisquer resinas veículo de CaCO_3 e poliolefina. Por si só, o 5 carbonato de cálcio é um pó finamente divido e pode ter um difícil manuseio, medição e alimentação em um sistema de extrusão. Para facilitar a introdução do mineral finamente moído ao processo de extrusão, um concentrado de masterbatch de pélete pode ser produzido a partir da(s) 10 resina(s) de poliolefina selecionada(s) (por exemplo, polietileno) e carbonato de cálcio. As concentrações de masterbatch de pélete contêm carbonato de cálcio e a "resina veículo" para aglutinar o pélete. Adiciona-se tipicamente uma pequena quantidade de antioxidante de modo 15 a evitar a degradação polimérica.

Um método preferencial compreende mistura o CaCO_3 com uma resina veículo de poliolefina, sendo que o CaCO_3 e a resina veículo estão presentes em uma razão de 15/85 a 80/20 em peso, com mais preferência, 15/85 a \leq 60/40 em 20 peso. Outro método preferencial compreende mistura o CaCO_3 com uma resina veículo de HDPE, sendo que o CaCO_3 e a resina veículo de HDPE estão presentes em uma razão de 15/85 a 80/20 em peso, com mais preferência, 15/85 a \leq 60/40 em peso. Os métodos podem incluir a formação de 25 composições masterbatch nos péletes.

A invenção proporciona composições de cor preparadas por quaisquer métodos aqui descritos. Uma composição de masterbatch preferencial compreende, por exemplo, 50%, em peso, de carbonato de cálcio com tamanho médio de partícula 30 de 1,4 μm , um tamanho de partícula granulada d98 igual a

8,0 μm , com 1,1%, em peso, de tratamento superficial de ácido esteárico, em 50%, em peso, a densidade da resina veículo de polietileno de alta densidade (HDPE) de 0,962 g/cm³ e um índice de fluidez de 6,5 dg/min. Um nível de 5 tratamento de 1,1%, em peso, de ácido esteárico significa 1,1%, em peso, de ácido esteárico e 98,9%, em peso, de carbonato de cálcio.

A invenção proporciona, ainda, métodos para fabricação de uma película compreendendo poliolefina e 10 carbonato de cálcio (CaCO_3), sendo que método compreende misturar qualquer composição de masterbatch aqui descrita com quaisquer resinas base de poliolefina aqui descritas. A composição de masterbatch e a resina base podem estar sob a forma de péletes, que podem ser misturados em uma razão 15 desejada. Os péletes misturados são derretidos e, então, extrudados ou esticados em uma película intermediária, que pode, então, ser esticada de modo a formar uma película final.

A seleção da resina veículo é essencial na 20 determinação das propriedades físicas resultantes da película, especialmente a níveis mais altos de carregamento de CaCO_3 . Conforme descrito na presente invenção, é vantajoso utilizar uma resina veículo que seja diferente da resina base, com a finalidade de obter melhores eficiências 25 de produção ou qualidade do masterbatch e/ou propriedades físicas desejadas dos extrudados resultantes. As resinas veículos preferenciais são polietilenos de alto índice de fluidez (baixo peso molecular), que atuam para aprimorar as propriedades de barreira de MVTR. Uma resina veículo 30 preferencial é aquela que possua as propriedades da Resina

B (consulte a tabela 1, abaixo).

Uma alternativa à utilização de um sistema de masterbatch de pélete para aplicar cálcio consiste em utilizar uma resina completamente formulada. Neste caso, 5 uma resina seria composta pela quantidade desejada de carbonato de cálcio e peletizada. Os péletes seriam, então, diretamente adicionados a uma extrusora para produzir um extrudado do tipo desejado.

Os métodos para fabricação de películas podem 10 incluir a co-extrusão de uma camada de película que compreende poliolefina e carbonato de cálcio com uma camada de película que compreende um ou mais entre acetato vinil etíleno (EVA), acetato etil etíleno (EEA) e ácido etíleno acrílico (EAA). Por exemplo, uma camada de película interna 15 que compreende um ou mais entre acetato vinil etíleno (EVA), acetato etil etíleno (EEA) e ácido etíleno acrílico (EAA) é co-extrudada com uma camada de película de núcleo compreendendo poliolefina e carbonato de cálcio (CaCO_3) e uma camada de película externa compreendendo poliolefina e 20 carbonato de cálcio (CaCO_3).

A co-extrusão como uma técnica de processamento de materiais poliméricos utiliza múltiplas extrusoras para alimentar um bloco de matriz com a finalidade de combinar múltiplas vazões de fluxo de polímero antes de conformar o 25 material derretido combinado em uma matriz. A vantagem de se utilizar a co-extrusão consiste na capacidade de formar estruturas bem consolidadas a partir de múltiplos materiais com propriedades variadas em uma única etapa. O método de produção por co-extrusão de acordo com essa invenção pode, 30 por exemplo, ser realizado conduzindo-se dois ou mais tipos

de resinas de olefina, plasticizadas por meio de duas ou mais extrusoras, em uma matriz comum e fazendo com que entre em contato na abertura da matriz para, desse modo, formar na primeira etapa uma película com duas ou mais 5 camadas.

De preferência, a película é processada a uma razão de sopro (BUR) de 1,1:1 a 2,2:1, com mais preferência, 1,6:1. De preferência, a película é processada em uma medida mil de 2,0 a 3,0, com mais preferência, 2,0 a 2,5.

10 A invenção proporciona películas fabricadas a partir de qualquer um dos métodos aqui descritos.

As películas de carbonato de cálcio - poliolefina preferenciais da presente invenção apresentam uma taxa de transmissão de vapor de umidade reduzida (MVTR) em 15 comparação com as películas na ausência de CaCO_3 . Conforme o uso em questão, a taxa de transmissão de vapor de umidade (MVTR) e a taxa de transmissão de vapor d'água (WVTR) são usadas de maneira intercambiável. De preferência, a MVTR é reduzida em 10 a 30% comparada à MVTR da película na ausência de CaCO_3 . Com mais preferência, a MVTR é reduzida em 20 a 30% comparada à MVTR da película na ausência de 20 CaCO_3 . Com mais preferência ainda, a MVTR é reduzida em 25 a 30% comparada à MVTR da película na ausência de CaCO_3 .

As películas podem apresentar uma taxa de 25 transmissão de vapor de umidade (MVTR), por exemplo, de 0,213 a 0,230 g de vapor d'água-mil/645,12 cm^2 de película/dia, com mais preferência, 0,213 g de vapor d'água-mil/645,12 cm^2 de película/dia, a 37,5°C e umidade relativa a 100%. Conforme o uso em questão, para os valores 30 de MVTR, o termo "mil" refere-se a espessura da película,

onde 1 mil = 0,254 milímetros de espessura da película.

A invenção proporciona películas para embalagens que compreendem qualquer uma das películas aqui descritas. As películas são especialmente úteis em embalagens para 5 alimentos, embalagens para alimentos de animais, embalagens farmacêuticas e embalagens de outros materiais sensíveis à umidade. Os produtos alimentícios podem ser produtos, como cereais ou bolachas. A MVTR reduzida das películas aqui descritas ajuda a evitar a entrada de vapor de umidade e, 10 portanto, impede que os conteúdos se tornem encharcados. A embalagem pelicular permite que o material alimentício seja transportado em caixas de papelão para exposição em prateleiras e facilidade de manuseio. As películas permitirão uma vida útil estendida do produto em prateleira 15 em uma embalagem de baixo custo que satisfaça as diversas necessidades de desempenho. As películas aqui descritas podem servir como películas não-embutidas, que não são limitadas a um suporte, como um substrato de papelão ou outro suporte rígido.

20 A presente invenção é ilustrada na seção de Detalhes Experimentais a seguir, que é apresentada para ajudar no entendimento da invenção, e não deve ser construída de modo a limitar, de forma alguma, o escopo da invenção conforme definido nas reivindicações que se seguem posteriormente.

25 DETALHES EXPERIMENTAIS

Visão Geral

Para ilustrar as propriedades de uma película de poliolefina dotada de um aditivo de carbonato de cálcio, um estudo comparativo de uma película de MMW-HDPE com 30 3 camadas extrudada foi comparado a um estudo com uma

construção similar que incorpora de 20 a 30%, em peso, de carbonato de cálcio na construção total da película. O carbonato de cálcio foi incluído apenas nas camadas externa e de núcleo e não na camada interna. O carbonato de cálcio 5 foi incorporado como um masterbatch de carbonato de cálcio.

Uma película com três camadas foi co-extrudada utilizando-se uma resina base de MMW-HDPE (Resina A na Tabela 1) com uma densidade de 0,962 g/cm³ e um índice de fluidez de 1,0 dg/min para as camadas externa e de núcleo, 10 com uma camada interna de acetato vinil etíleno (EVA) (Dupont Evlax® 3169Z) com uma densidade de 0,95 g/cm³, índice de fluidez de 1,5 dg/min e 18%, em peso, de comonômero de acetato de vinila. O propósito da camada interna de EVA consiste em proporcionar um desempenho 15 aprimorado de vedação permitindo-se temperaturas de iniciação de vedação menores, e tempo de contato de vedação mais curto no processo de fabricação da embalagem.

A distribuição de camada de co-extrusão consiste em 30% de camada externa, 55% de camada de núcleo e 15% de 20 camada de EVA interna em peso. A carga mineral total foi almejada em 25%, em peso, de carbonato de cálcio na maioria das películas (consulte a Tabela 4, abaixo); portanto, 29,5%, em peso, de carbonato de cálcio foram necessários nas camadas externa e de núcleo para compor a quantidade 25 efetiva. De modo correspondente, o sistema de alimentação de aditivo foi almejado em 58,8%, em peso, de masterbatch concentrado e 41,2%, em peso, de MMW-HDPE (Resina A na tabela 1) para as extrusoras de camada externa e de núcleo com a finalidade de se obter os 29,5% necessários nessas 30 camadas respectivas de modo a atingir a quantidade efetiva

de 25%, em peso, nas películas.

As películas resultantes foram avaliadas em desempenho físico incluindo taxa de transmissão de vapor de umidade (MVTR) usando um Mocon PERMATRAN-W® Modelo 3/33. A 5 comparação das películas padrão sem carbonato de cálcio em uma medida de 3,0 mil extrudadas em uma razão de sopro de 1,6 com as películas extrudadas em uma medida inferior (2,5 mils) usando 25%, em peso, de carbonato de cálcio extrudado em razões de sopro similares, resultou em aprimoramentos na 10 MVTR conforme apresentado abaixo.

A presença de carbonato de cálcio na camada de película externa contribui para um efeito de aspereza superficial, fazendo, de maneira eficaz, com que as películas sejam mais facilmente manuseadas em equipamentos 15 de fabricação de embalagens em operações secundárias, e permitindo capacidades de impressão e registro mais facilitadas e aprimoradas. Da mesma forma, essa modificação superficial mediante a adição de carbonato de cálcio foi mostrada de modo a reduzir o coeficiente de fricção.

20 Muito embora uma modalidade preferencial seja realizada com referência a uma película de poliolefina co-extrudada tendo cerca de 25% de carga de peso de carbonato de cálcio, reconhece-se que outras porcentagens relativas de carbonato de cálcio em formas de construção de uma 25 camada ou múltiplas camadas podem ser utilizadas. A título de exemplo, a substituição da distribuição da camada de construção da película ou do local do carbonato de cálcio (carbonato de cálcio apenas na camada de núcleo) forneceria uma estrutura com propriedades similares à estrutura da 30 modalidade exemplar apresentada.

Detalhes do Trabalho Experimental

Medições do índice de fluidez, densidade e peso molecular: o Índice de fluidez foi medido através do uso de um método padrão ASTM D1238-04, Método de Teste Padrão para 5 Taxas de Fluidez de Termoplásticos por Plastômero de Extrusão. Esse padrão pode ser encontrado no Livro Anual de Padrões ASTM 2005, Oitava Seção - Plásticos Volume 8.01. A densidade foi medida através do uso de um método padrão ASTM D1501-03, Método de Teste Padrão para Densidade de 10 Plásticos pela Técnica de Gradiente de Densidade. Esse padrão pode ser encontrado no Livro Anual de Padrões ASTM 2005, Oitava Seção - Plásticos Volume 8.01. O peso molecular foi determinado através do uso de um cromatógrafo de permeação em gel Waters. A bomba usada foi uma 150C 15 operada a uma taxa de fluidez de 1,00 mL/min em um volume de injeção de 250 µL a 135°C. A amostra foi preparada utilizando-se 12mg de uma amostra de polietileno dissolvida em 4mL de 1,2,4-Triclorobenzeno. As colunas usadas foram Waters Styragel HT3, HT4, HT5 e HT6E. O peso molecular 20 numérico médio (Mn), o peso molecular ponderal médio (Mw) e o peso molecular Z médio (Mz) são calculados da seguinte forma.

O peso molecular numérico médio (Mn) é o peso total de todas as moléculas poliméricas em uma amostra, dividido 25 pelo número total de moléculas poliméricas na amostra. O Mn é matematicamente expresso como:

$$Mn = \frac{\sum_{i=1}^n M_i N_i}{\sum_{i=1}^n N_i}$$

onde Ni é equivalente ao número particular de moléculas em uma dada massa molecular e Mi é o peso molar

das moléculas respectivas.

O peso molecular ponderal médio (Mw) é o próximo peso molecular mais alto expresso matematicamente como:

$$Mw = \frac{\sum_{i=1}^{\infty} NiMi^2}{\sum_{i=1}^{\infty} NiMi}$$

onde cada molécula contribui para o Mw na proporção 5 ao quadrado de sua massa respectiva.

O peso molecular Z médio (Mz) é o próximo peso molecular mais alto para Mw e é matematicamente expresso como:

$$Mz = \frac{\sum_{i=1}^{\infty} NiMi^3}{\sum_{i=1}^{\infty} NiMi^2}$$

onde cada molécula contribui para Mz na proporção 10 ao cubo de sua massa respectiva.

Medição da Taxa de Transmissão de Vapor de Umidade:

A avaliação do desempenho da taxa de transmissão de vapor de umidade (MVTR) das películas foi realizada em um Mocon Permatxan-W Modelo 3/33. As amostras foram testadas de 15 acordo com o padrão ASTM, Método de teste Padrão F1249-05 para Taxa de Transmissão de Vapor D'água Através de Películas e Forros Plásticos Utilizando um Sensor Infravermelho Modulado, operado a 37,8°C e umidade relativa a 100%. Esse padrão pode ser encontrado no Livro Anual de 20 Padrões ASTM 2005, Volume 15.09.

Medição da Distribuição do Tamanho de Partícula: A avaliação da distribuição do tamanho de partícula (PSD) foi realizada através de uma técnica de sedimentação por raios-X utilizando-se um Sedigraph 5100, de acordo com os padrões 25 ISO 13317-1 Princípios de Diretrizes Gerais, e 13317-3

técnicas Gravitacionais por raios-X. As medições que utilizam o Sedigraph foram feitas no modo de controle de análise de alta velocidade utilizando-se tubos Tygon flexível com vida útil longa. As amostras foram preparadas em 0,2%, em peso, de um dispersante de hexametafosfato de sódio. Uma amostra de 5,0 gramas foi avaliada a 35°C usando uma fonte/detector interno de raios-X fixados em posição. Os diâmetros do início da amostra / ponto final medem 50 - 0,5 μm , respectivamente.

10 *Equipamento:*

Extrusora: co-extrusão Battenfeld Gloucester, extrusora interna 2" (5,08 cm), extrusora de núcleo (intermediária) 3,5" (8,89 cm) e uma extrusora externa 2" (5,08 cm).

15 Razão de Camada: A (interna) -30%, B (núcleo) -55%, e
C (externa) -15%

Pacote de tela: malha de 20/80/20. A mesma configuração de pacote usada nas três extrusoras.

Matriz: 8" (20,32 cm) Battenfeld Gloucester w/vão de

Anel de ar: Egan Davis-Standard borda dupla

Resinas:

Tabela 1. Resinas

Resina	Densidade	MI	Mn	Mw	Mz
Resina A	0,962	1,0	8799	82314	331501
Resina B	0,962	6,5			
Resina C	0,962	8,0	9132	62247	203165
Resina D	0,962	8,0			

Densidade em g/cm^3 , MI = índice de fluidez (dg/min), Mn = peso

molecular numérico médio, M_w = peso molecular ponderal médio, M_z = peso molecular médio Z

A resina D contém um material auxiliar de processamento do polímero fluoroelastomérico (um promotor de fluxo) e apresentou pouca reação em relação à MVTR.

5 Minerais de Carbonato de Cálcio:

Tabela 2. Minerais de Carbonato de Cálcio

Tipo de carbonato de cálcio	Descrição	Tamanho Médio de Partícula (μm)	Granulometria d98 (μm)	Área Superficial (m^2/g)	Nível de Tratamento
CCA	Mármore finamente dividido moído úmido em 70% de sólidos na presença de um dispersante de poliacrilato de sódio, seco e tratado superficialmente	1,4	8	5,5	1,1% em peso 2 mg/m^2
CCB	Mármore finamente dividido moído úmido em 70% de sólidos na ausência de um dispersante de poliacrilato de sódio, seco e tratado superficialmente	2,0	10	3,3	0,8% em peso 2,4 mg/m^2

Granulometria d98 refere-se ao diâmetro médio das partículas de carbonato de cálcio no 98º percentil de massa. Nível de tratamento

10 refere-se ao tratamento superficial de CaCO_3 com uma mistura de ácido esteárico/ácido palmítico.

Processo:

Anel de Ar: temperatura de resfriamento de 11,11 a 12,22°C (52 a 54°F) com uma pressão de 8,89 centímetros (psig).

5 Linha de Gelo: faixa de altura - 45,72 a 48,26 centimetros

Taxa de Saída: Constante em 250#/hr.

Condições: Combinações de Razão de Sopro (BUR) e medidas (espessura medida em mils, onde 1 mil = 0,0254 mm)

10 Tabela 3. Condições de Processamento

Condições	BUR	Planamente disposta	Medida
1	1,60		2,00
2			2,50
3	2,20		2,00
4			2,50
5	1,60		3,00
6	2,2		3,00

BUR = Razão de Sopro.

Amostras:

Tabela 4. Amostras

Amostra	% almejada, em peso, de CaCO ₃ na película	CaCO ₃ Masterbatch de CaCO ₃ /Resina	Razão de Masterbatch Mineral/Resina
Controle	0	-	-
Amostra A	20	CCA/Resina B	50/50
Amostra B	25	CCA/Resina B	50/50
Amostra C	30	CCA/Resina B	50/50

Amostra D	25	CCA/Resina C	50/50
Amostra E	25	CCA/Resina C	50/50
Amostra F	25	CCA/Resina D	60/40
Amostra G	25	CCA/Resina B	50/50
Amostra H	25	CCA/Resina B	75/25

A descrição dos tipos de resina e dos tipos de Carbonato de cálcio (CC) em Masterbatch é encontrada nas Tabelas 1 e 2, respectivamente.

Notas Experimentais: Nove amostras incluindo uma amostra de controle e cinco masterbatches diferentes de carbonato de cálcio foram extrudadas em uma linha pelicular de co-extrusão por sopro Gloucester Battenfeld. A não ser as amostras A e C, cada uma dessas amostras foi extrudada nas quatro diferentes condições (medida de 2,0 e 2,5, e razão de sopro de 1,6 e 2,2). As amostras A e C foram processadas apenas na medida de 2,5 mil com uma razão de sopro de 1,6 e 2,2, respectivamente. As condições 5 e 6 (Tabela 3) foram usadas somente para as amostras de controle.

15 Resultados e Discussão

O objetivo da avaliação foi determinar qual conjunto de combinações de extrusão e materiais concentrados de carbonato de cálcio forneceu a maior resistência à taxa de transmissão de vapor de umidade. Demonstrou-se que uma película construída a partir da Resina A com 25%, em peso, de carbonato de cálcio incorporada através de um masterbatch 50/50 de Resina B ou C (Tabela 1) com tipo A de Carbonato de cálcio (CC) (Tabela 2) forneceu os melhores aprimoramentos para MVTR quando processada na razão de

sopro de 1,6 e medida de 2,5 mil. A tabela 5A-C resume o desempenho da película, incluindo a resposta da taxa de transmissão de vapor de umidade (MVTR). Os códigos na tabela 5A-C para as Condições de Amostras e Processo são 5 encontrados nas Tabelas 3 e 4.

As películas aqui descritas fornecem um meio de baixo custo, comparado, por exemplo, ao uso de películas metalizadas, de proporcionar películas com MVTRs reduzidas que podem ser usadas para embalar produtos sensíveis à 10 pressão, como alimentos secos.

Tabela 5A. Resultados do Desempenho da Película (continua

nas Tabelas 5B e 5C)

CONDIÇÃO DE AMOSTRA E PROCESSO		Carga de MB em CaCO ₃	Base de Resina para	Tipo CaCO ₃ para	CaCO ₃ na Película (CC)	CaCO ₃ na Película por	BUR	Medida da Película		
								Alvo	Medido	Peso de Base
		% em peso	MB	% em peso	Cinza			mils	mils	mils
Controle	1				0	0,19	1,6	2	2,01	1,46
Controle	2				0	0,16	1,6	2,6	2,63	2,15
Controle	3				0	0,15	2,2	2	1,97	1,6
Controle	4				0	0,15	2,2	2,5	2,47	2,11
Controle	5				0	0,03	1,6	3	3,11	2,31
Controle	6				0	0,12	2,2	3	3,06	2,54
A	2	50	B	CCA	20	20,20	1,6	2,5	2,67	2,67
A	4	50	B	CCA	20	19,45	2,2	2,5	2,46	2,51
B	1	50	B	CCA	25	24,19	1,6	2	1,96	2,11

B	2	50	B	CCA	25	23,70	1,6	2,5	2,43	2,77
B	3	50	B	CCA	25	25,70	2,2	2	2,03	2,26
B	4	50	B	CCA	25	24,43	2,2	2,5	2,45	2,79
C	2	50	B	CCA	30	28,52	1,6	2,5	2,58	2,87
C	4	50	B	CCA	30	28,62	2,2	2,5	2,57	2,78
D	1	50	C	CCB	25	26,55	1,6	2	2,02	2,18
D	2	50	C	CCB	25	25,20	1,6	2,5	2,56	2,7
D	3	50	C	CCB	25	24,71	2,2	2	2,03	2,17
D	4	50	C	CCB	25	25,65	2,2	2,5	2,53	2,75
E	1	50	C	CCA	25	23,90	1,6	2	2,04	2,19
E	2	50	C	CCA	25	24,23	1,6	2,5	2,57	2,72
E	3	50	C	CCA	25	23,83	2,2	2	2,04	2,21
E	4	50	C	CCA	25	24,28	2,2	2,5	2,51	2,6
F	1	60	D	CCA	25	21,60	1,6	2	1,99	2,23
F	2	60	D	CCA	25	21,78	1,6	2,5	2,54	2,8
F	3	60	D	CCA	25	26,27	2,2	2	1,97	2,2
F	4	60	D	CCA	25	23,98	2,2	2,5	2,46	2,83
G	1	50	B	CCA	25	25,62	1,6	3	1,91	2,23
G	2	50	B	CCA	25	27,20	1,6	2,5	2,4	2,85
G	3	50	B	CCA	25	24,70	2,2	2	1,93	2,24
G	4	50	B	CCA	25	26,02	2,2	2,5	2,55	2,86
H	1	75	B	CCA	25	22,82	1,6	2	1,97	1,91
H	2	75	B	CCA	25	26,70	1,6	2,5	2,52	2,83

H	3	75	B	CCA	25	25,24	2,2	2	2,07	2,19
H	4	75	B	CCA	25	30,25	2,2	2,5	2,54	2,83

Tabela 5B. Resultados do Desempenho da Película
 (continuação da Tabela 5A)

CONDIÇÃO DE AMOSTRA E PROCESSO		MVTR	nMCTR	nMVTR (2)	Efeito de CaCO ₃	Efeito de BUR
			Medido	Alvo	nMVTR	nMVTR
		g/100 pol ² /d	g-mil/100 pol ² /d	g-mil/100 pol ² /d	% de Aprimo- ramento	% de Aprimo- ramento
Controle	1	0,177	0,356	0,354		
Controle	2	0,108	0,284	0,270		
Controle	3	0,132	0,260	0,264		26,91
Controle	4	0,097	0,240	0,243		8,45
Controle	5	0,094	0,292	0,282		
Controle	6	0,075	0,230	0,226		
A	2	0,1	0,257	0,250	9,52	
A	4	0,092	0,226	0,230	12,97	11,94
B	1	0,135	0,265	0,270	25,63	
B	2	0,091	0,221	0,228	22,15	
B	3	0,107	0,217	0,214	16,47	17,91
B	4	0,087	0,213	0,218	18,03	3,61
C	2	0,095	0,245	0,238	13,71	
C	4	0,097	0,249	0,243	4,13	-1,71
D	1	0,123	0,248	0,246	30,16	

D	2	0,095	0,243	0,238	14,38	
D	3	0,115	0,233	0,230	10,23	6,04
D	4	0,092	0,233	0,230	10,49	4,29
E	1	0,139	0,284	0,278	20,30	
E	2	0,096	0,247	0,240	13,14	
E	3	0,118	0,241	0,236	7,43	15,11
E	4	0,097	0,243	0,243	6,37	1,32
F	1	0,161	0,320	0,322	9,94	
F	2	0,115	0,292	0,288	-2,84	
F	3	0,134	0,264	0,268	-1,52	17,61
F	4	0,104	0,256	0,280	1,62	12,41
G	1	0,135	0,258	0,270	27,52	
G	2	0,095	0,228	0,238	19,73	
G	3	0,115	0,222	0,230	14,65	13,92
G	4	0,089	0,227	0,223	12,72	0,46
H	1	0,195	0,384	0,390	-7,98	
H	2	0,121	0,305	0,303	-7,35	
H	3	0,129	0,267	0,258	-2,69	30,49
H	4	0,091	0,231	0,228	11,11	24,20

Tabela 5C. Resultados do Desempenho da Película

(continuação da Tabela 5A e 5B)

CONDIÇÃO DE AMOSTRA E PROCESSO	2,5 mil de CACO ₃ Contendo película de HDPE vs. 3,0 de Película HDPE	Média de Aprimoramento de nMVTR	Média de Aprimoramento de nMVTR
--------------------------------------	--	---------------------------------------	---------------------------------------

		nMVTR		
		% de aprimoramento	% de aprimoramento	% de aprimoramento
Controle	1			
Controle	2			
Controle	3			
Controle	4			
Controle	5			
Controle	6			
A	2			11,24
A	4			
B	1		23,89	20,57
B	2	24,36		
B	3		17,25	
B	4	7,12		
C	2	16,16		8,92
C	4	-8,62		
D	1		22,27	16,31
D	2	16,81		
D	3		10,36	
D	4	-1,42		
E	1		16,72	11,81
E	2	15,61		
E	3		6,90	

E	4	-6,09		
F	1		3,55	
F	2	0,08		
F	3		0,05	
F	4	-11,48		
G	1		23,63	
G	2	22,01		
G	3		13,69	
G	4	1,11		
H	1		-7,66	
H	2	-4,30		
H	3		4,21	
H	4	-0,71		

Notas sobre a Tabela 5B: "MVTR" é a MVTR bruta.

"nMVTR" é a MVTR corrigida utilizando-se uma medida.

"nMVTR(2)" é a MVTR corrigida utilizando-se uma medida almejada. "Efeito de CaCO₃" mostra o aprimoramento em MVTR

5 (medida corrigida) versus a película de controle na mesma

medida e orientação pelicular (BUR). "Efeito de BUR" mostra o aprimoramento na MVTR resultante do BUR em carga equivalente de CaCO₃ e medida. Os números positivos indicam

um aprimoramento (isto é, MVTR reduzida); os números

10 negativos indicam uma deficiência.

Notas sobre a Tabela 5C: A comparação na coluna 3 é entre uma película de 2,5 mil contendo CaCO₃ versus um HDPE reto de 3,0 mil em BUR equivalente. "Aprimoramento Médio de

nMVTR" na coluna 4 é o aprimoramento médio em MVTR de CaCO₃ contendo amostras versus a amostra de controle em um BUR dado. "Aprimoramento Médio de nMVTR" na coluna 5 é o aprimoramento médio em nMVTR de CaCO₃ contendo amostras versus a amostra de controle pelas medidas e BURs usados. Os números positivos indicam um aprimoramento (isto é, MVTR reduzida); os números negativos indicam uma deficiência.

REFERÊNCIAS

10 Publicação Internacional PCT No. WO 02/10275 A2, publicada em 7 de fevereiro de 2002, Eastman Chemical Company.

Publicação Internacional PCT No. WO 03/020513 A1, publicada em 13 de março de 2003, Kimberly-Clark Worldwide, Inc.

15 Publicação Internacional PCT No. WO 03/031134 A13 publicada em 17 de abril de 2003, Imerys Minerals Limited.

Publicação de Pedido de Patente U.S. No. 2004/0105942 A1, publicada em 3 de junho de 2004.

20 Patente U.S. No. 4.183.893, concedida em 15 de janeiro de 1980.

Patente U.S. No. 4.870,122, concedida em 26 de setembro de 1989.

Patente U.S. No. 6.391.411 B1, concedida em 21 de maio de 2002.

REIVINDICAÇÕES

1. Película, **CARACTERIZADA** pelo fato de compreender:

a) uma resina base de poliolefina; e

b) uma resina veículo de poliolefina misturada com
5 CaCO₃; sendo que o CaCO₃ e a resina veículo estão presentes
em uma razão de 15/85 a 80/20 em peso.

2. Película, de acordo com a reivindicação 1,
CARACTERIZADA pelo fato da resina base e da resina veículo
serem resinas diferentes.

10 3. Película, de acordo com a reivindicação 2,
CARACTERIZADA pelo fato da resina base e da resina veículo
diferirem em peso molecular, densidade, índice de fluidez
e/ou índice de polidispersão.

15 4. Película, de acordo com qualquer uma das
reivindicações 1, 2 ou 3, **CARACTERIZADA** pelo fato da resina
veículo ter um índice de fluidez de 4 a 10 dg/min.

5. Película, de acordo com qualquer uma das
reivindicações 1, 2, 3 ou 4, **CARACTERIZADA** pelo fato da
resina veículo ter uma densidade de 0,958 a 0,963 g/cm³.

20 6. Película, de acordo com qualquer uma das
reivindicações 1, 2, 3, 4 ou 5, **CARACTERIZADA** pelo fato da
resina base ter um índice de fluidez de 0,05 a 2,0 dg/min.

7. Película, de acordo com qualquer uma das
reivindicações 1, 2, 3, 4, 5 ou 6, **CARACTERIZADA** pelo fato
25 da resina base ter uma densidade de 0,958 a 0,963 g/cm³.

8. Película, de acordo com qualquer uma das
reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6 ou 7, **CARACTERIZADA** pelo
fato do CaCO₃ estar presente na película em uma
concentração total de 5% a 35% em peso.

30 9. Película, **CARACTERIZADA** pelo fato de compreender:

a) uma resina base de poliolefina com um índice de fluidez de 0,05 a 2,0 dg/min e uma densidade de 0,958 a 0,963 g/cm³;

5 b) uma resina veículo de poliolefina para CaCO₃ onde a resina veículo tem um índice de fluidez de 4 a 10 dg/min e uma densidade de 0,958 a 0,963 g/cm³; e

c) CaCO₃; sendo que o CaCO₃ está presente na película em uma concentração total de 5% a 35% em peso.

10. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 ou 9, **CARACTERIZADA** pelo fato da resina veículo ter um índice de fluidez de 6,5 a 8,0 dg/min.

11. Película, de acordo com a reivindicação 10, **CARACTERIZADA** pelo fato da resina veículo ter um índice de fluidez de 6,5 dg/min.

12. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 ou 11, **CARACTERIZADA** pelo fato da resina veículo ter uma densidade de 0,962 g/cm³.

20 13. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11 ou 12, **CARACTERIZADA** pelo fato da resina base ter um índice de fluidez de 1 dg/min.

25 14. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12 ou 13, **CARACTERIZADA** pelo fato da resina base ter uma densidade de 0,962 g/cm³.

30 15. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13 ou 14, **CARACTERIZADA** pelo fato da concentração de CaCO₃ na

película ser 20 a 30% em peso.

16. Película, de acordo com a reivindicação 15, **CARACTERIZADA** pelo fato da concentração de CaCO₃ na película ser 25% em peso.

5 17. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15 ou 16, **CARACTERIZADA** pelo fato do CaCO₃ e da resina veículo estarem presentes em uma razão de 15/85 a 80/20 em peso.

10 18. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16 ou 17, **CARACTERIZADA** pelo fato do CaCO₃ e da resina veículo estarem presentes em uma razão de 40/60 a 80/20 em peso.

15 19. Película, de acordo com a reivindicação 18, **CARACTERIZADA** pelo fato do CaCO₃ e da resina veículo estarem presentes em uma razão de 40/60 a ≤ 60/40 em peso.

20 20. Película, de acordo com a reivindicação 19, **CARACTERIZADA** pelo fato do CaCO₃ e da resina veículo estarem presentes em uma razão de 45/55 a 55/45 em peso.

21. Película, de acordo com a reivindicação 20, **CARACTERIZADA** pelo fato da razão entre CaCO₃/resina veículo ser de 50/50 em peso.

22. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20 ou 21, **CARACTERIZADA** pelo fato da resina veículo ser um polietileno (PE), um polipropileno ou um poliisopreno.

23. Película, de acordo com a reivindicação 22, **CARACTERIZADA** pelo fato do polietileno ser um polietileno de alta densidade (HDPE), um polietileno de densidade média

(MDPE), um polietileno de baixa densidade (LDPE) ou um LDPE linear (LLDPE).

24. Película, de acordo com a reivindicação 23, **CARACTERIZADA** pelo fato do HDPE ser um polietileno de alta densidade de peso molecular médio (MMW-HDPE).

5 25. Película, de acordo com a reivindicação 24, **CARACTERIZADA** pelo fato do MMW-HDPE ter um índice de fluidez de 0,85 a 1,5 dg/min.

10 26. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24 ou 25, **CARACTERIZADA** pelo fato da resina base ser um polietileno (PE), um polipropileno ou um poliisopreno.

15 27. Película, de acordo com a reivindicação 26, **CARACTERIZADA** pelo fato do polietileno ser um polietileno de alta densidade (HDPE), um polietileno de densidade média (MDPE), um polietileno de baixa densidade (LDPE) ou um LDPE linear (LLDPE).

20 28. Película, de acordo com a reivindicação 27, **CARACTERIZADA** pelo fato do HDPE ser um polietileno de alta densidade de peso molecular médio (MMW-HDPE).

29. Película, de acordo com a reivindicação 28, **CARACTERIZADA** pelo fato do MMW-HDPE ter um índice de fluidez de 0,85 a 1,5 dg/min.

25 30. Película com múltiplas camadas, **CARACTERIZADA** pelo fato de compreender a película das reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28 ou 29.

31. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 30, **CARACTERIZADA** pelo fato de compreender

uma camada interna que compreende um ou mais entre acetato vinil etileno (EVA), acetato etil etileno (EEA) e ácido etileno acrílico (EAA), uma camada de núcleo que compreende poliolefina e carbonato de cálcio (CaCO_3), e uma camada 5 externa que compreende poliolefina e carbonato de cálcio (CaCO_3).

32. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 31, **CARACTERIZADA** pelo fato da concentração de acetato vinil etileno (EVA), acetato etil etileno (EEA) 10 ou ácido etileno acrílico (EAA) na camada interna ser de 15 a 20% em peso.

33. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 31 ou 32, **CARACTERIZADA** pelo fato do acetato vinil etileno (EVA) ter uma densidade de $0,95 \text{ g/cm}^3$.

34. Película com múltiplas camadas, de acordo com 15 qualquer uma das reivindicações 31, 32 ou 33, **CARACTERIZADA** pelo fato do acetato vinil etileno (EVA) ter um índice de fluidez de 1.5 dg/min.

35. Película com múltiplas camadas, de acordo com 20 qualquer uma das reivindicações 31, 32, 33 ou 34, **CARACTERIZADA** pelo fato ter uma distribuição de peso por cada de 25 a 35% de camada externa, 50 a 60% de camada de núcleo e 10 a 20% de camada interna.

36. Película com múltiplas camadas, de acordo com a 25 reivindicação 35, **CARACTERIZADA** pelo fato ter uma distribuição de peso por camada de 30% de camada externa, 55% de camada de núcleo e 15% de camada interna.

37. A película com múltiplas camadas, **CARACTERIZADA** pelo fato de ao menos a primeira camada da película com 30 múltiplas camadas compreender um ou mais entre acetato

vinil etileno (EVA), acetato etil etileno (EEA) e ácido etileno acrílico (EAA), e ao menos uma segunda camada da película com múltiplas camadas compreender poliolefina e carbonato de cálcio (CaCO_3), sendo que o CaCO_3 está presente 5 na película com múltiplas camadas em uma concentração total de 5% a 35% em peso.

38. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 37, **CARACTERIZADA** pelo fato da concentração de CaCO_3 na película com múltiplas camadas ser 20% a 30% em 10 peso.

39. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 38, **CARACTERIZADA** pelo fato da concentração de CaCO_3 na película com múltiplas camadas ser 25% em peso.

40. Película com múltiplas camadas, de acordo com 15 qualquer uma das reivindicações 37, 38 ou 39, **CARACTERIZADA** pelo fato de compreender uma camada interna que compreende um ou mais entre acetato vinil etileno (EVA), acetato etil etileno (EEA) e ácido etileno acrílico (EAA), uma camada de núcleo que compreende poliolefina e carbonato de cálcio 20 (CaCO_3), e uma camada externa que compreende poliolefina e carbonato de cálcio (CaCO_3).

41. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 40, **CARACTERIZADA** pelo fato da concentração de acetato vinil etileno (EVA), acetato etil etileno (EEA) 25 ou ácido etileno acrílico (EAA) na camada interna ser 15-20% em peso.

42. Película com múltiplas camadas, de acordo com qualquer uma das reivindicações 37, 38, 39, 40 ou 41, **CARACTERIZADA** pelo fato do acetato vinil etileno (EVA) ter 30 uma densidade de $0,95 \text{ g/cm}^3$.

43. Película com múltiplas camadas, de acordo com qualquer uma das reivindicações 37, 38, 39, 40, 41 ou 42, **CARACTERIZADA** pelo fato do acetato vinil etileno (EVA) ter um índice de fluidez de 1,5 dg/min.

5 44. Película com múltiplas camadas, de acordo com qualquer uma das reivindicações 40, 41, 42 ou 43, **CARACTERIZADA** pelo fato de ter uma distribuição de peso por camada de 25 a 35% de camada externa, 50 a 60% de camada de núcleo e 10 a 20% de camada interna.

10 45. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 44, **CARACTERIZADA** pelo fato de ter uma distribuição de peso por camada de 30% de camada externa, 55% de camada de núcleo e 15% de camada interna.

15 46. Película com múltiplas camadas, de acordo com qualquer uma das reivindicações 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44 ou 45, **CARACTERIZADA** pelo fato das camadas de película que compreendem poliolefina e carbonato de cálcio (CaCO_3) compreenderem uma resina veículo de poliolefina, sendo que o CaCO_3 e a resina veículo de poliolefina estão presentes 20 em uma razão de 15/85 a 80/20 em peso.

47. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 46, **CARACTERIZADA** pelo fato do CaCO_3 e da resina veículo estarem presentes em uma razão de 40/60 a 80/20 em peso.

25 48. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 47, **CARACTERIZADA** pelo fato da razão entre CaCO_3 /resina veículo de poliolefina ser 40/60 a \leq 60/40 em peso.

30 49. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 48, **CARACTERIZADA** pelo fato da razão entre

CaCO₃/resina veículo de poliolefina ser 45/55 a 55/45 em peso.

50. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 49, **CARACTERIZADA** pelo fato da razão entre 5 CaCO₃/resina veículo de poliolefina ser 50/50 em peso.

51. Película com múltiplas camadas, de acordo com qualquer uma das reivindicações 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 10 44, 45, 46, 47, 48, 49 ou 50, **CARACTERIZADA** pelo fato das camadas de película que compreendem poliolefina e carbonato de cálcio (CaCO₃) compreenderem uma resina veículo de poliolefina com um índice de fluidez de 4 a 10 dg/min.

52. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 51, **CARACTERIZADA** pelo fato da resina veículo ter um índice de fluidez de 6,5 a 8,0 dg/min.

15 53. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 50, **CARACTERIZADA** pelo fato da resina veículo ter um índice de fluidez de 6,5 dg/min.

20 54. Película com múltiplas camadas, de acordo com qualquer uma das reivindicações 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52 ou 53, **CARACTERIZADA** pelo fato da resina veículo ter uma densidade de 0,958 a 0,963 g/cm³.

25 55. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 54, **CARACTERIZADA** pelo fato da resina veículo ter uma densidade de 0,962 g/cm³.

30 56. Película com múltiplas camadas, de acordo com qualquer uma das reivindicações 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54 ou 55, **CARACTERIZADA** pelo fato de compreender uma resina veículo para CaCO₃, sendo que a resina veículo é um polietileno

(PE), a polipropileno ou um poliisopreno.

57. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 56, **CARACTERIZADA** pelo fato do polietileno ser um polietileno de alta densidade (HDPE), um polietileno de densidade média (MDPE), um polietileno de baixa densidade (LDPE) ou um LLDPE linear (LLDPE).

5 58. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 57, **CARACTERIZADA** pelo fato do HDPE ser um polietileno de alta densidade de peso molecular médio (MMW-HDPE) .

10 59. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 58, **CARACTERIZADA** pelo fato do MMW-HDPE ter um índice de fluidez de 0,85 a 1,5 dg/min.

60. Película com múltiplas camadas, de acordo com 15 qualquer uma das reivindicações 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58 ou 59, **CARACTERIZADA** pelo fato de compreender uma resina base, sendo que a resina base é um polietileno (PE), um polipropileno ou um poliisopreno.

20 61. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 60, **CARACTERIZADA** pelo fato do polietileno ser um polietileno de alta densidade (HDPE), um polietileno de densidade média (MDPE), um polietileno de baixa densidade (LDPE) ou um LLDPE linear (LLDPE) .

25 62. Película, de acordo com a reivindicação 61, **CARACTERIZADA** pelo fato do HDPE ser um polietileno de alta densidade de peso molecular médio (MMW-HDPE) .

63. Película, de acordo com a reivindicação 62, **CARACTERIZADA** pelo fato do MMW-HDPE ter um índice de 30 fluidez de 0,85 a 1,5 dg/min.

64. Película com múltiplas camadas, de acordo com qualquer uma das reivindicações 60, 61, 62 ou 63, **CARACTERIZADA** pelo fato da resina base ter um índice de fluidez de 0,05 a 2,0 dg/min.

5 65. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 64, **CARACTERIZADA** pelo fato da resina base ter um índice de fluidez de 1 dg/min.

10 66. Película com múltiplas camadas, de acordo com qualquer uma das reivindicações 60, 61, 62, 63, 64 ou 65, **CARACTERIZADA** pelo fato da resina base ter uma densidade de 0,958 a 0,963 g/cm³.

67. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 66, **CARACTERIZADA** pelo fato da resina base ter uma densidade de 0,962 g/cm³.

15 68. Película, **CARACTERIZADA** pelo fato de compreender:

20 a) uma resina base de polietileno de alta densidade (HDPE), sendo que a resina base HDPE tem um índice de fluidez de 0,05 a 2,0 dg/min e uma densidade de 0,958 a 0,963 g/cm³;

b) uma resina veículo de HDPE para carbonato de cálcio (CaCO₃), sendo que a resina veículo de HDPE tem um índice de fluidez de 4 a 10 dg/min e uma densidade de 0,958 a 0,963 g/cm³; e

25 c) CaCO₃, sendo que o CaCO₃ tem um tamanho médio de partícula de 0,7 a 2,5 µm, uma granulometria d98 de 4 a 15 µm, uma área superficial de 3,3 a 10,0 m²/g, e uma concentração total na película de 5 a 35% em peso, sendo que o CaCO₃ foi tratado com um agente de tratamento 30 superficial a um nível de tratamento de 0,3 a 2,3% em peso,

sendo que o CaCO₃ e a resina veículo de HDPE estão presentes em uma razão de 15/85 a 80/20 em peso.

69. Película, de acordo com a reivindicação 68, **CARACTERIZADA** pelo fato do CaCO₃ ter sido moído úmido e/ou moído seco antes da incorporação de CaCO₃ na película.

70. Película, de acordo com a reivindicação 69, **CARACTERIZADA** pelo fato do CaCO₃ ter sido moído úmido na presença ou na ausência de um material de auxílio de moagem.

71. Película, de acordo com a reivindicação 69 ou 70, **CARACTERIZADA** pelo fato do CaCO₃ ter sido moído úmido na presença de um material de auxílio de moagem que compreende um sal do ácido poliacrílico e/ou um sal de um copolímero do ácido acrílico.

72. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 69, 70 ou 71, **CARACTERIZADA** pelo fato do carbonato de cálcio ser seco após a moagem.

73. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 68, 69, 70, 71 ou 72, **CARACTERIZADA** pelo fato do CaCO₃ ter sido tratado com o agente de tratamento superficial antes e/ou durante e/ou após a moagem do CaCO₃.

74. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 68, 69, 70, 71, 72 ou 73, **CARACTERIZADA** pelo fato do CaCO₃ ter sido tratado com o agente de tratamento superficial a um nível de tratamento de 1,5 a 3 mg agente de tratamento superficial/m² de CaCO₃.

75. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 68, 69, 70, 71, 72, 73 ou 74, **CARACTERIZADA** pelo fato da resina base de HDPE ser uma resina base de HDPE de peso molecular médio (MMW-HDPE) resina base.

76. Película, de acordo com a reivindicação 75, **CARACTERIZADA** pelo fato da MMW-HDPE ter um índice de fluidez de 0,85 a 1,5 dg/min.

77. Película, de acordo com qualquer uma das 5 reivindicações 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75 ou 76, **CARACTERIZADA** pelo fato da HDPE resina veículo ser uma resina veículo de HDPE de peso molecular médio (MMW-HDPE).

78. Película, de acordo com a reivindicação 77, **CARACTERIZADA** pelo fato da MMW-HDPE ter um índice de 10 fluidez de 0,85 a 1,5 dg/min.

79. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77 ou 78, **CARACTERIZADA** pelo fato da resina base de HDPE ter um índice de fluidez de 1,0 dg/min.

15 80. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78 ou 79, **CARACTERIZADA** pelo fato da resina veículo de HDPE ter um índice de fluidez de 6,5 a 8,0 dg/min.

81. Película, de acordo com a reivindicação 80, 20 **CARACTERIZADA** pelo fato da resina veículo de HDPE ter um índice de fluidez de 6,5 dg/min.

82. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80 ou 81, **CARACTERIZADA** pelo fato da resina base de 25 HDPE ter uma densidade de 0,962 g/cm³.

83. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81 ou 82, **CARACTERIZADA** pelo fato da resina veículo de HDPE ter uma densidade de 0,962 g/cm³.

30 84. Película, de acordo com qualquer uma das

reivindicações 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82 ou 83, **CARACTERIZADA** pelo fato da concentração de carbonato de cálcio (CaCO_3) na película ser 20% a 30%.

5 85. Película, de acordo com a reivindicação 84, **CARACTERIZADA** pelo fato da concentração de carbonato de cálcio (CaCO_3) na película ser 25%.

10 86. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84 ou 85, **CARACTERIZADA** pelo fato do CaCO_3 e da resina veículo de HDPE estarem presentes em uma razão de 40/60 a 80/20 em peso.

15 87. Película, de acordo com a reivindicação 86, **CARACTERIZADA** pelo fato do CaCO_3 e da resina veículo de HDPE estarem presentes em uma razão de 40/60 a \leq 60/40 em peso.

20 88. Película, de acordo com a reivindicação 87, **CARACTERIZADA** pelo fato do CaCO_3 e da resina veículo de HDPE estarem presentes em uma razão de 45/55 a 55/45 em peso.

89. Película, de acordo com a reivindicação 88, **CARACTERIZADA** pelo fato do CaCO_3 e da resina veículo de HDPE estarem presentes em uma razão de 50/50 em peso.

25 90. Película, **CARACTERIZADA** pelo fato de compreender:

a) um polietileno de alta densidade (HDPE) com uma densidade de 0,958 a 0,963 g/cm^3 , e

30 b) carbonato de cálcio (CaCO_3) com um tamanho médio de partícula de 0,7 a 2,5 μm , uma granulometria d98 de 4 a 15 μm , uma área superficial de 3,3 a 10,0 m^2/g , e uma

concentração total na película de 5 a 35% em peso.

91. Película, de acordo com a reivindicação 90, **CARACTERIZADA** pelo fato do HDPE ser um HDPE de peso molecular médio (MMW-HDPE) .

5 92. Película, de acordo com a reivindicação 90 ou 91, **CARACTERIZADA** pelo fato do HDPE ter uma densidade de 0,962 g/cm³.

10 93. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 90, 91 ou 92, **CARACTERIZADA** pelo fato da concentração de CaCO₃ na película ser 20 a 30% em peso.

94. Película, de acordo com a reivindicação 93, **CARACTERIZADA** pelo fato da concentração de CaCO₃ na película ser 25% em peso.

15 95. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 20 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93 ou 94, **CARACTERIZADA** pelo fato do CaCO₃ ter um tamanho médio de partícula de 0,7 a 2,5 µm.

25 96. Película, de acordo com a reivindicação 95, **CARACTERIZADA** pelo fato do CaCO₃ ter um tamanho médio de partícula de 1,4 a 2,0 µm.

97. Película, de acordo com a reivindicação 96, **CARACTERIZADA** pelo fato do CaCO₃ ter um tamanho médio de partícula de 1,4 µm.

30 98. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13,

14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28,
29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43,
44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58,
59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73,
5 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88,
89, 90, 91, 92, 93, 95, 96 ou 97, **CARACTERIZADA** pelo fato
do CaCO₃ ter uma granulometria d98 de 4 a 15 µm.

99. Película, de acordo com a reivindicação 98,
CARACTERIZADA pelo fato do CaCO₃ ter uma granulometria d98
10 de 8 a 10 µm.

100. Película, de acordo com a reivindicação 99,
CARACTERIZADA pelo fato do CaCO₃ ter uma granulometria d98
de 8 µm.

101. Película, de acordo com qualquer uma das
15 reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13,
14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28,
29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43,
44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58,
59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73,
20 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88,
89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99 ou 100,
CARACTERIZADA pelo fato do CaCO₃ ter uma área superficial
de 3,3 a 10,0 m²/g.

102. Película, de acordo com a reivindicação 101,
25 **CARACTERIZADA** pelo fato do CaCO₃ ter uma área superficial
de 3,3 a 5,5 m₂/g.

103. Película, de acordo com a reivindicação 102,
CARACTERIZADA pelo fato do CaCO₃ ter uma área superficial
de 5,5 m²/g.

30 104. Película, de acordo com qualquer uma das

reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 5 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102 ou 103, **CARACTERIZADA** pelo fato do CaCO₃ ter sido tratado com um agente de tratamento superficial a um nível de 10 tratamento de 0,3 a 2,3% em peso.

105. Película, de acordo com a reivindicação 104, **CARACTERIZADA** pelo fato do nível de tratamento ser 0,8 a 1,1% em peso.

106. Película, de acordo com a reivindicação 105, 15 **CARACTERIZADA** pelo fato do nível de tratamento ser 1,1% em peso.

107. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 104, 105 ou 106, **CARACTERIZADA** pelo fato do agente de tratamento superficial ser um ou mais ácidos 20 graxos tendo de 8 a 24 átomos de carbono.

108. Película, de acordo com a reivindicação 107, 25 **CARACTERIZADA** pelo fato do agente de tratamento superficial ser um ou mais entre ácido araquídico, ácido beênico, ácido cáprico, ácido cerótico, ácido isoesteárico, ácido láurico, ácido mirístico, ácido montânico, ácido palmítico e ácido esteárico.

109. Película, de acordo com a reivindicação 107, **CARACTERIZADA** pelo fato do agente de tratamento superficial compreender ácido esteárico.

30 110. Película com múltiplas camadas, **CARACTERIZADA**

pelo fato de compreender a película das reivindicações 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108 ou 109.

5 111. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 110, **CARACTERIZADA** pelo fato de compreender uma camada interna que compreende um ou mais entre acetato vinil etíleno (EVA), acetato etil etíleno (EEA) e ácido etíleno acrílico (EAA), uma camada de núcleo que compreende 10 HDPE e carbonato de cálcio (CaCO_3), e uma camada externa que compreende HDPE e carbonato de cálcio (CaCO_3).

112. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 111, **CARACTERIZADA** pelo fato da concentração de acetato vinil etíleno (EVA), acetato etil etíleno (EEA) 15 ou ácido etíleno acrílico (EAA) na camada interna ser 15 a 20% em peso.

113. Película com múltiplas camadas, de acordo com a reivindicação 111 ou 112, **CARACTERIZADA** pelo fato do acetato vinil etíleno (EVA) ter uma densidade de 0,95 20 g/cm^3 .

114. Película com múltiplas camadas, de acordo com qualquer uma das reivindicações 111, 112 ou 113, **CARACTERIZADA** pelo fato do acetato vinil etíleno (EVA) ter um índice de fluidez de 1,5 dg/min .

25 115. Película com múltiplas camadas, de acordo com qualquer uma das reivindicações 111, 112, 113 ou 114, **CARACTERIZADA** pelo fato de ter uma distribuição de peso por camada de 25 a 35% de camada externa, 50 a 60% de camada de núcleo e 10 a 20% de camada interna.

30 116. Película com múltiplas camadas, de acordo com a

reivindicação 115, **CARACTERIZADA** pelo fato de ter uma distribuição de peso por camada de 30% de camada externa, 55% de camada de núcleo e 15% de camada interna.

117. Método para fabricação de uma composição de 5 masterbatch de carbonato de cálcio (CaCO_3) e poliolefina para preparar um película, **CARACTERIZADO** pelo fato de compreender misturar CaCO_3 com uma resina veículo de poliolefina, sendo que o CaCO_3 e a resina veículo estão presentes em uma razão de 15/85 a \leq 60/40 em peso.

10 118. Método, de acordo com a reivindicação 117, **CARACTERIZADO** pelo fato de a resina veículo de poliolefina ser um polietileno de alta densidade (HDPE).

119. Método para fabricação de uma composição de masterbatch de carbonato de cálcio (CaCO_3) e polietileno de 15 alta densidade (HDPE) para preparar um película, **CARACTERIZADO** pelo fato de compreender misturar CaCO_3 com uma resina veículo de HDPE, sendo que o CaCO_3 e a resina veículo estão presentes em uma razão de 15/85 a 80/20 em peso.

20 120. Método, de acordo com a reivindicação 119, **CARACTERIZADO** pelo fato da razão entre CaCO_3 /resina veículo ser 40/60 a 80/20 em peso.

121. Método, de acordo com a reivindicação 119, **CARACTERIZADO** pelo fato da razão entre CaCO_3 /resina veículo 25 ser 40/60 a \leq 60/40 em peso.

122. Método, de acordo com a reivindicação 119, **CARACTERIZADO** pelo fato da razão entre CaCO_3 /resina veículo ser 45/55 a 55/45 em peso.

123. Método, de acordo com a reivindicação 119, 30 **CARACTERIZADO** pelo fato da razão entre CaCO_3 /resina veículo

ser 50/50 em peso.

124. Método, de acordo com qualquer uma das reivindicações 117, 118, 119, 120, 121, 122 ou 123, **CARACTERIZADO** pelo fato da resina veículo ter um índice de 5 fluidez de 4 a 10 dg/min.

125. Método, de acordo com a reivindicação 124, **CARACTERIZADO** pelo fato da resina veículo ter um índice de fluidez de 6,5 a 8,0 dg/min.

126. Método, de acordo com a reivindicação 124, 10 **CARACTERIZADO** pelo fato da resina veículo ter um índice de fluidez de 6,5 dg/min.

127. Método, de acordo com qualquer uma das reivindicações 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125 ou 126, **CARACTERIZADO** pelo fato da resina veículo ter uma 15 densidade de 0,958 a 0,963 g/cm³.

128. Método, de acordo com a reivindicação 127, **CARACTERIZADO** pelo fato da resina veículo ter uma densidade de 0,962 g/cm³.

129. Método, de acordo com qualquer uma das 20 reivindicações 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127 ou 128, **CARACTERIZADO** pelo fato do HDPE ser um polietileno de alta densidade de peso molecular médio (MMW-HDPE).

130. Método, de acordo com a reivindicação 129, 25 **CARACTERIZADO** pelo fato do MMW-HDPE ter um índice de fluidez de 0,85 a 1,5 dg/min.

131. Método, de acordo com qualquer uma das reivindicações 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129 ou 130, **CARACTERIZADO** pelo fato do CaCO₃ 30 ter um tamanho médio de partícula de 0,7 a 2,5 µm.

132. Método, de acordo com a reivindicação 131,
CARACTERIZADO pelo fato do CaCO₃ ter um tamanho médio de
partícula de 1,4 a 2,0 µm.

133. Método, de acordo com a reivindicação 131,
5 **CARACTERIZADO** pelo fato do CaCO₃ ter um tamanho médio de
partícula de 1,4 µm.

134. Método, de acordo com qualquer uma das
reivindicações 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125,
126, 127, 128, 129, 130, 131, 132 ou 133, **CARACTERIZADO**
10 pelo fato do CaCO₃ ter um granulometria d₉₈ de 4 a 15 µm.

135. Método, de acordo com a reivindicação 134,
CARACTERIZADO pelo fato do CaCO₃ ter uma granulometria d₉₈
de 8 a 10 µm.

136. Método, de acordo com a reivindicação 134,
15 **CARACTERIZADO** pelo fato do CaCO₃ ter uma granulometria d₉₈
de 8 µm.

137. Método, de acordo com qualquer uma das
reivindicações 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125,
126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135 ou 136,
20 **CARACTERIZADO** pelo fato deo CaCO₃ ter uma área superficial
de 3,3 a 10,0 m²/g.

138. Método, de acordo com a reivindicação 137,
CARACTERIZADO pelo fato do CaCO₃ ter uma área superficial
de 3,3 à 5,5 m₂/g.

25 139. Método, de acordo com a reivindicação 137,
CARACTERIZADO pelo fato do CaCO₃ ter uma área superficial
de 5,5 m²/g.

140. Método, de acordo com qualquer uma das
reivindicações 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125,
30 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137,

138 ou 139, **CARACTERIZADO** pelo fato do CaCO₃ ter sido tratado com um agente de tratamento superficial a um nível de tratamento de 0,3 a 2,3% em peso.

141. Método, de acordo com a reivindicação 140,
5 **CARACTERIZADO** pelo fato do nível de tratamento ser 0,8 a 1,1% em peso.

142. Método, de acordo com a reivindicação 140,
CARACTERIZADO pelo fato do nível de tratamento ser 1,1% em peso.

10 143. Método, de acordo com qualquer uma das reivindicações 140, 141 ou 142, **CARACTERIZADO** pelo fato do agente de tratamento superficial ser um ou mais ácido graxos tendo de 8 a 24 átomos de carbono.

144. Método, de acordo com a reivindicação 143,
15 **CARACTERIZADO** pelo fato do agente de tratamento superficial ser um ou mais entre ácido araquídico, ácido beênico, ácido cáprico, ácido cerótico, ácido isoesteárico, ácido láurico, ácido mirístico, ácido montânico, ácido palmítico e ácido esteárico.

20 145. Método, de acordo com a reivindicação 144,
CARACTERIZADO pelo fato do agente de tratamento superficial compreender ácido esteárico.

146. Método, de acordo com qualquer uma das reivindicações 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125,
25 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144 ou 145, **CARACTERIZADO** pelo fato de compreender, ainda, a formação da composição de masterbatch em um pélete.

147. Composição de masterbatch, **CARACTERIZADA** pelo
30 fato de ser preparada pelo método, de acordo com qualquer

uma das reivindicações 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145 ou 146.

148. Composição de masterbatch de carbonato de
5 cálculo, **CARACTERIZADA** pelo fato de compreender 50%, em
peso, de carbonato de cálcio com tamanho médio de partícula
de 1,4 μm , um tamanho médio de grãos d98 de 8,0 μm , com
1,1%, em peso, de tratamento superficial de ácido
esteárico, em 50%, em peso, de resina veículo de
10 polietileno de alta densidade (HDPE) com densidade de
0,962g/cm³ e índice de fluidez de 6,5 dg/min.

149. Método para fabricação de uma película que
compreende poliolefina e carbonato de cálcio (CaCO₃),
CARACTERIZADO pelo fato de compreender misturar (a) a
15 composição de masterbatch, de acordo com a reivindicação
147 ou 148 e (b) uma resina base de poliolefina.

150. Método, de acordo com a reivindicação 149,
CARACTERIZADO pelo fato da resina base de poliolefina ser
um polietileno de alta densidade (HDPE).

20 151. Método, de acordo com a reivindicação 149 ou
150, **CARACTERIZADO** pelo fato da resina base ter um índice
de fluidez de 0,05 a 2,0 dg/min.

152. Método, de acordo com a reivindicação 151,
CARACTERIZADO pelo fato da resina base ter um índice de
25 fluidez de 1 dg/min.

153. Método, de acordo com a reivindicação 150,
CARACTERIZADO pelo fato do HDPE ser um polietileno de alta
densidade de peso molecular médio (MMW-HDPE).

30 154. Método, de acordo com a reivindicação 153,
CARACTERIZADO pelo fato do MMW-HDPE ter um índice de

fluidez de 0,85 a 1,5 dg/min.

155. Método, de acordo com qualquer uma das reivindicações 149, 150, 151, 152, 153 ou 154, **CARACTERIZADO** pelo fato da resina base ter uma densidade de 5 0,958 a 0,963 g/cm³.

156. Método, de acordo com a reivindicação 155, **CARACTERIZADO** pelo fato da resina base ter uma densidade de 0,962 g/cm³.

157. Método, de acordo com qualquer uma das 10 reivindicações 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155 ou 156, **CARACTERIZADO** pelo fato de compreender, ainda, co-extrudar uma camada de película que compreende poliolefina e carbonato de cálcio com uma camada de película que compreende um ou mais entre acetato vinil etíleno (EVA), 15 acetato etil etíleno (EEA) e ácido etíleno acrílico (EAA).

158. Método, de acordo com a reivindicação 157, **CARACTERIZADO** pelo fato de compreender co-extrudar uma camada de película interna que compreende um ou mais entre acetato vinil etíleno (EVA), acetato etil etíleno (EEA) e 20 ácido etíleno acrílico (EAA), uma camada de película de núcleo que compreende poliolefina e carbonato de cálcio (CaCO₃), e uma camada de película externa que compreende poliolefina e carbonato de cálcio (CaCO₃).

159. Método, de acordo com a reivindicação 157 ou 25 158, **CARACTERIZADO** pelo fato da concentração de acetato vinil etíleno (EVA), acetato etil etíleno (EEA) ou ácido etíleno acrílico (EAA) na camada de película que compreende EVA, EEA ou EAA ser 15 a 20% em peso.

160. Método, de acordo com qualquer uma das 30 reivindicações 157, 158 ou 159, **CARACTERIZADO** pelo fato do

acetato vinil etileno (EVA) ter uma densidade de 0,95 g/cm³.

161. Método, de acordo com qualquer uma das reivindicações 157, 158, 159 ou 160, **CARACTERIZADO** pelo fato do acetato vinil etileno (EVA) ter um índice de fluidez de 1,5 dg/min.

162. Método, de acordo com qualquer uma das reivindicações 158, 159, 160 ou 161, **CARACTERIZADO** pelo fato da película ter uma distribuição de peso por camada de 25 a 35% de camada externa, 50 a 60% de camada de núcleo e 10 a 20% de camada interna.

163. Método, de acordo com a reivindicação 162, **CARACTERIZADO** pelo fato da película ter uma distribuição de peso por camada de 30% de camada externa, 55% de camada de núcleo e 15% de camada interna.

164. Método, de acordo com qualquer uma das reivindicações 157, 158, 159, 160, 161, 162 ou 163, **CARACTERIZADO** pelo fato de CaCO₃ estar presente na película em uma concentração total de 5% a 35% em peso.

165. Método, de acordo com a reivindicação 164, **CARACTERIZADO** pelo fato de CaCO₃ estar presente na película em uma concentração total de 20% a 30% em peso.

166. Método, de acordo com a reivindicação 164, **CARACTERIZADO** pelo fato da concentração de CaCO₃ na película ser 25% em peso.

167. Película, **CARACTERIZADA** pelo fato de ser produzida pelo método das reivindicações 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165 ou 166.

30 168. Película, de acordo com qualquer uma das

reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13,
14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28,
29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43,
44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58,
5 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73,
74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88,
89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102,
103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114,
115, 116 ou 167, **CARACTERIZADA** pelo fato da taxa de
10 transmissão de vapor de umidade (MVTR) ser reduzida em
comparação com a película na ausência de CaCO₃.

169. Película, de acordo com a reivindicação 168,
CARACTERIZADA pelo fato da taxa de transmissão de vapor de
umidade (MVTR) ser reduzida em 10 a 30% comparada à MVTR da
15 película na ausência de CaCO₃.

170. Película, de acordo com a reivindicação 169,
CARACTERIZADA pelo fato da taxa de transmissão de vapor de
umidade (MVTR) ser reduzida em 20 a 30% comparada à MVTR da
película na ausência de CaCO₃.

20 171. Película, de acordo com a reivindicação 170,
CARACTERIZADA pelo fato da taxa de transmissão de vapor de
umidade (MVTR) ser reduzida em 25 a 30% comparada à MVTR da
película na ausência de CaCO₃.

172. Película, de acordo com qualquer uma das
25 reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13,
14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28,
29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43,
44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58,
59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73,
30 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88,

89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102,
103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114,
115, 116, 167, 168, 169, 170 ou 171, **CARACTERIZADA** pelo
fato da taxa de transmissão de vapor de umidade (MVTR) ser
5 0,213 a 0,230 g vapor d'água-mil/645,12 cm² de película/dia
a 37,5 °C e umidade relativa a 100%.

173. Película, de acordo com a reivindicação 172,
CARACTERIZADA pelo fato de a taxa de transmissão de vapor
de umidade (MVTR) ser 0,213 g vapor d'água-mil/645,12 cm²
10 de película/dia a 37,5 °C e umidade relativa a 100%.

174. Película para embalagens, **CARACTERIZADA** pelo
fato de compreender a película das reivindicações 1, 2, 3,
4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19,
20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34,
15 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49,
50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64,
65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94,
95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107,
20 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 167, 168, 169,
170, 171, 172 ou 173.

175. Película para embalagens, de acordo com a
reivindicações 174, **CARACTERIZADA** pelo fato da película ser
uma película para embalagens para materiais sensíveis à
25 umidade.

176. Película para embalagens, de acordo com a
reivindicação 174 ou 175, **CARACTERIZADA** pelo fato da
película ser uma película para embalagens de alimentos, uma
película para embalagens de alimentos destinados a animais
30 ou película para embalagens farmacêuticas.

177. Película, de acordo com a reivindicação 176,
CARACTERIZADA pelo fato dos produtos alimentícios serem
produtos alimentícios secos.

178. Película, de acordo com a reivindicação 177,
5 **CARACTERIZADA** pelo fato do alimento seco consistir em
cereais ou bolachas.

R06208v9-5

PELÍCULAS DE BARREIRA DE CARBONATO DE CÁLCIO E USOS DESTAS

A presente invenção proporciona películas de poliolefina que compreendem carbonato de cálcio que apresentam uma taxa de transmissão de vapor de umidade reduzida, métodos para fabricação de películas, e materiais para embalagens que compreendem as películas.

Novo quadro reivindicatório (total de 78 reivindicações), incorporando as emendas às reivindicações conforme Relatório de Exame Preliminar.

REIVINDICAÇÕES

1. Película, caracterizada pelo fato de compreender:

a) uma resina base de poliolefina; e

b) uma resina veículo de poliolefina misturada com
5 CaCO₃; sendo que o CaCO₃ e a resina veículo estão presentes
em uma razão de 15/85 a 80/20 em peso.

2. Película, de acordo com a reivindicação 1,
caracterizada pelo fato de que a resina base e a resina
veículo são resinas diferentes, e preferivelmente diferem
10 em peso molecular, densidade, índice de fluidez e/ou índice
de polidispersão.

3. Película, de acordo com qualquer uma das
reivindicações 1 ou 2, caracterizada pelo fato da resina
veículo ter um índice de fluidez de 4 a 10 dg/min.

15 4. Película, de acordo com qualquer uma das
reivindicações 1, 2, ou 3, caracterizada pelo fato da
resina veículo ter uma densidade de 0,958 a 0,963 g/cm³.

5. Película, de acordo com qualquer uma das
reivindicações 1, 2, 3 ou 4, caracterizada pelo fato do
20 CaCO₃ estar presente na película em uma concentração total
de 5% a 35% em peso.

6. Película, caracterizada pelo fato de compreender:

a) uma resina base de poliolefina com um índice de
fluidez de 0,05 a 2,0 dg/min e uma densidade de 0,958 a
25 0,963 g/cm³;

b) uma resina veículo de poliolefina para CaCO₃ onde a
resina veículo tem um índice de fluidez de 4 a 10 dg/min e
uma densidade de 0,958 a 0,963 g/cm³; e

c) CaCO₃; sendo que o CaCO₃ está presente na película
30 em uma concentração total de 5% a 35% em peso.

7. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 1, 2, 3, 4, 5 ou 6, caracterizada pelo fato do CaCO₃ e da resina veículo estarem presentes em uma razão de 15/85 a 80/20 em peso.

5 8. A película com múltiplas camadas, caracterizada pelo fato de ao menos a primeira camada da película com múltiplas camadas compreender um ou mais entre acetato vinil etíleno (EVA), acetato etil etíleno (EEA) e ácido etíleno acrílico (EAA), e ao menos uma segunda camada da 10 película com múltiplas camadas compreender poliolefina e carbonato de cálcio (CaCO₃), sendo que o CaCO₃ está presente na película com múltiplas camadas em uma concentração total de 5% a 35% em peso.

9. Película com múltiplas camadas, de acordo com a 15 reivindicação 8, caracterizada pelo fato das camadas de película que compreendem poliolefina e carbonato de cálcio (CaCO₃) compreenderem uma resina veículo de poliolefina, e em que o CaCO₃ e a resina veículo de poliolefina estão presentes em uma razão de 15/85 a 80/20 em peso, e 20 opcionalmente a resina veículo de poliolefina tem um índice de fluidez de 4 a 10 dg/min.

10. Película, caracterizada pelo fato de compreender:

a) uma resina base de polietileno de alta densidade (HDPE), sendo que a resina base HDPE tem um índice de 25 fluidez de 0,05 a 2,0 dg/min e uma densidade de 0,958 a 0,963 g/cm³;

b) uma resina veículo de HDPE para carbonato de cálcio (CaCO₃), sendo que a resina veículo de HDPE tem um índice de fluidez de 4 a 10 dg/min e uma densidade de 0,958 30 a 0,963 g/cm³; e

c) CaCO_3 , sendo que o CaCO_3 tem um tamanho médio de partícula de 0,7 a 2,5 μm , uma granulometria d98 de 4 a 15 μm , uma área superficial de 3,3 a 10,0 m^2/g , e uma concentração total na película de 5 a 35% em peso, sendo 5 que o CaCO_3 foi tratado com um agente de tratamento superficial a um nível de tratamento de 0,3 a 2,3% em peso, sendo que o CaCO_3 e a resina veículo de HDPE estão presentes em uma razão de 15/85 a 80/20 em peso.

11. Película, de acordo com a reivindicação 10, 10 caracterizada pelo fato do CaCO_3 ter sido moído úmido e/ou moído seco antes da incorporação de CaCO_3 na película, e preferivelmente ter sido moído úmido na presença ou na ausência de um material de auxílio de moagem, e mais 15 preferivelmente ter sido moído úmido na presença de um material de auxílio de moagem que compreende um sal do ácido poliacrílico e/ou um sal de um copolímero do ácido acrílico, e em que o carbonato de cálcio é opcionalmente seco após a moagem, e em que o CaCO_3 é opcionalmente tratado com o agente de tratamento superficial antes e/ou 20 durante e/ou após a moagem do CaCO_3 , preferivelmente a um nível de tratamento de 1,5 a 3 mg agente de tratamento superficial/ m^2 de CaCO_3 .

12. Película, caracterizada pelo fato de compreender:

a) um polietileno de alta densidade (HDPE) com uma 25 densidade de 0,958 a 0,963 g/cm^3 , e
b) carbonato de cálcio (CaCO_3) com um tamanho médio de partícula de 0,7 a 2,5 μm , preferivelmente de 1,4 a 2,0 μm , e preferivelmente de 1,4 μm , uma granulometria d98 de 4 a 15 μm , preferivelmente de 8 a 10 μm , e mais 30 preferivelmente de 8 μm , ter uma área superficial de 3,3 a

10,0 m²/g, preferivelmente de 3,3 a 5,5 m²/g, e mais preferivelmente de 5,5 µm, e uma concentração total na película de 5 a 35% em peso.

13. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11 ou 12, caracterizada pelo fato do CaCO₃ ter sido tratado com um agente de tratamento superficial a um nível de tratamento de 0,3 a 2,3% em peso, preferivelmente de 0,8 a 1,1% em peso, e mais preferivelmente de 1,1% em peso, e em que o agente de tratamento superficial é opcionalmente um ou mais ácidos graxos tendo de 8 a 24 átomos de carbono, e preferivelmente ser um ou mais entre ácido araquídico, ácido beênico, ácido cáprico, ácido cerótico, ácido isoesteárico, ácido láurico, ácido mirístico, ácido montânico, ácido palmítico e ácido esteárico, e mais preferivelmente compreender ácido esteárico.

14. Película de múltiplas camadas, caracterizada por compreender a película definida em qualquer uma das reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 10, 11, 12 ou 13.

15. Método para fabricação de uma composição de masterbatch de carbonato de cálcio (CaCO₃) e poliolefina para preparar um película, caracterizado pelo fato de compreender misturar CaCO₃ com uma resina veículo de poliolefina, preferivelmente polietileno de alta densidade (HDPE), em que o CaCO₃ e a resina veículo estão presentes em uma razão de 15/85 a ≤ 60/40 em peso.

16. Método para fabricação de uma composição de masterbatch de carbonato de cálcio (CaCO₃) e polietileno de alta densidade (HDPE) para preparar uma película, caracterizado pelo fato de compreender misturar CaCO₃ com

uma resina veículo de HDPE, sendo que o CaCO₃ e a resina veículo estão presentes em uma razão de 15/85 a 80/20 em peso.

17. Método, de acordo com qualquer uma das reivindicações 15 ou 16, caracterizado pelo fato da resina veículo ter um índice de fluidez de 4 a 10 dg/min.

18. Método, de acordo com qualquer uma das reivindicações 15, 16 ou 17, caracterizado pelo fato do CaCO₃ ter um tamanho médio de partícula de 0,7 a 2,5 µm, preferivelmente de 1,4 a 2,0 µm, e mais preferivelmente de 1,4 µm.

19. Método, de acordo com qualquer uma das reivindicações 15, 16, 17 ou 18, caracterizado pelo fato do CaCO₃ ter uma granulometria d₉₈ de 4 a 15 µm, preferivelmente de 8 a 10 µm, e mais preferivelmente de 8 µm.

20. Método, de acordo com qualquer uma das reivindicações 15, 16, 17, 18 ou 19, caracterizado pelo fato do CaCO₃ ter uma área superficial de 3,3 a 10,0 m²/g preferivelmente de 3,3 a 5,5 m²/g, mais preferivelmente de 5,5 m²/g.

21. Método, de acordo com qualquer uma das reivindicações 15, 16, 17, 18, 19 ou 20, caracterizado pelo fato do CaCO₃ ter sido tratado com um agente de tratamento superficial a um nível de tratamento de 0,3 a 2,3% em peso, preferivelmente de 0,8 a 1,1 % em peso, e mais preferivelmente de 1,1 % em peso, e em que o agente de tratamento superficial é opcionalmente um ou mais ácido graxos tendo de 8 a 24 átomos de carbono, preferivelmente é um ou mais entre ácido araquídico, ácido beênico, ácido

cáprico, ácido cerótico, ácido isoesteárico, ácido láurico, ácido mirístico, ácido montânico, ácido palmítico e ácido esteárico e mais preferivelmente compreende ácido esteárico.

5 22. Composição de masterbatch de carbonato de cálcio, caracterizada pelo fato de compreender 50%, em peso de carbonato de cálcio com diâmetro médio de tamanho de partícula de 1,4 μm , um tamanho médio de grãos d98 de 8,0 μm , com 1,1%, em peso, de tratamento superficial de ácido esteárico, em 50%, em peso, de resina veículo de polietileno de alta densidade (HDPE) com densidade de 10 0,962g/cm³ e índice de fluidez de 6,5 dg/min.

15 23. Método para fabricação de uma película que compreende poliolefina e carbonato de cálcio (CaCO₃), caracterizado pelo fato de compreender misturar (a) a composição de masterbatch, de acordo com a reivindicação 22 ou a composição de masterbatch preparada de acordo com o método definido em qualquer uma das reivindicações 15, 16, 17, 18, 19, 20 ou 21 e (b) uma resina base de poliolefina.

20 24. Método, de acordo com a reivindicação 23, caracterizado pelo fato do CaCO₃ estar presente na película em uma concentração total de 5% a 35% em peso.

25 25. Composição de masterbatch, caracterizada pelo pelo fato de ser preparada pelo método, de acordo com qualquer uma das reivindicações 15, 16, 17, 18, 19, 20 ou 21.

26. Película, caracterizada pelo fato de ser produzida pelo método de acordo com qualquer uma das reivindicações 23 ou 24.

30 27. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13,

14 ou 26, caracterizada pelo fato da resina veículo ser um polietileno de alta densidade de peso molecular médio (MMW-HDPE) .

28. Método, de acordo com qualquer uma das 5 reivindicações 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 23 ou 24, caracterizado pelo fato da resina veículo ser um polietileno de alta densidade de peso molecular médio (MMW-HDPE) .

29. Película, de acordo com as reivindicações 1, 2, 3, 10 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 26 ou 27, caracterizada pelo fato do CaCO₃ estar presente na película em uma concentração total de 20% a 30% em peso, e preferivelmente estar a 25%.

30. Método, de acordo com qualquer uma das 15 reivindicações 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 23 ou 24, caracterizado pelo fato do CaCO₃ estar presente na película em uma concentração total de 20% a 30% em peso, e preferivelmente estar a 25%.

31. Película, de acordo com qualquer uma das 20 reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 26, 27 ou 29, caracterizada pelo fato da resina veículo ter um índice de fluidez de 6,5 a 8,0 dg/min, e preferivelmente de 6,5 dg/min.

32. Método, de acordo com qualquer uma das 25 reivindicações 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 23 ou 24, caracterizado pelo fato da resina veículo ter um índice de fluidez de 6,5 a 8,0 dg/min, e preferivelmente de 6,5 dg/min.

33. Película, de acordo com qualquer uma das 30 reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13,

14, 26, 27, 29 ou 31, caracterizada pelo fato da razão entre CaCO₃/resina veículo ser 40/60 a 80/20 em peso, preferivelmente de 40/60 a ≤ 60/40 em peso, mais preferivelmente de 45/55 a 55/45 em peso, e preferível 5 principalmente de 50/50 em peso.

34. Método, de acordo com qualquer uma das reivindicações 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 23 ou 24, caracterizado pelo fato da razão entre CaCO₃/resina veículo ser 40/60 a 80/20 em peso, preferivelmente de 40/60 a ≤ 10 60/40 em peso, mais preferivelmente de 45/55 a 55/45 em peso, e preferível principalmente de 50/50 em peso.

35. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 26, 27, 29, 31 ou 33, caracterizada pelo fato da taxa 15 de transmissão de vapor de umidade (MVTR) ser reduzida em comparação com a película na ausência de CaCO₃.

36. Película, de acordo com a reivindicação 35, caracterizada pelo fato da taxa de transmissão de vapor de umidade (MVTR) ser reduzida em 10 a 30%, preferivelmente em 20 a 30 %, e mais preferivelmente em 25 a 30 %, comparada à MVTR da película na ausência de CaCO₃.

37. Película, de acordo com qualquer uma das reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 26, 27, 29, 31, 33, 35 ou 36, caracterizada pelo fato 25 da taxa de transmissão de vapor de umidade (MVTR) ser 0,213 a 0,230 g vapor d'água-mil/645,12 cm² de película/dia a 37,5 °C e umidade relativa a 100%, e preferivelmente ser 0,213 g vapor d'água-mil/645,12 cm² de película/dia a 37,5 °C e umidade relativa a 100%.

30 38. Película para embalagens, caracterizada pelo fato

de compreender a película das reivindicações 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 26, 27, 29, 31, 33, 35, 36 ou 37, caracterizada pelo fato da película ser preferivelmente uma película para embalagens para materiais 5 sensíveis à umidade como película para embalagem de alimentos, embalagens de alimentos destinados a animais ou película para embalagens farmacêuticas, e mais preferivelmente ser para produtos alimentícios secos tais como cereais ou bolachas.