



ООО «СОЛВИ ПАК»

141400, Россия, Московская обл., г. Химки, Нагорное шоссе, д. 2 • тел./факс: +7 (495) 783-85-40
e-mail: solvi@solvipak.ru • www.solvipak.ru

ИСКУССТВЕННЫЕ КОЛБАСНЫЕ ОБОЛОЧКИ САМОКЛЕЯЩИЕСЯ ЭТИКЕТКИ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ИНСТРУКЦИЯ

Барьерные пленки «SLAVAFORM»

Предназначены:

Для упаковки в вакуумной или модифицированной газовой среде следующих продуктов: мясо охлажденное, мясопродукты, мясо птицы охлажденное, колбасные и деликатесные изделия, рыба охлажденная, морепродукты охлажденные, полуфабрикаты, сыры, хлебобулочные изделия. Пленки можно применять для всех типов термоформовочных машин («Multivak», «Tiromat», «Webomatic» «Henkovac», «Hajek», «Tirpac» и др.)

Ассортимент:

Верхние покровные
Нижние термоформуемые
Пленки для оборудования «Flow pack»
Барьерность средняя, высокая
Толщина верхних пленок от 65 мкр до 225 мкр.
Толщина нижних пленок от 65 мкр до 350 мкр

Дополнительные свойства:

AF – противоконденсатные свойства (только верхние пленки)
PEEL – эффект легкого вскрытия упаковки
HG – высокопрозрачные пленки
UV – пленки с защитой от интенсивного воздействия ультрафиолетовых лучей
Пленки с нанесением печати

Рекомендации по работе с пленками:

1. Установка пленок на термоформовочное оборудование

Установка пленок, должна осуществляться согласно требованиям производителей данного оборудования. На любом термоформовочном оборудовании присутствуют схемы заправки пленок, верхней и нижней. Также, в зависимости от расположения термосвариваемого слоя на пленке (внутри или снаружи) схема заправки пленки меняется, что указано непосредственно на оборудовании. В основной своей массе пленки идут с термосвариваемым слоем, расположенным на

внутренней стороне полотна пленки. Первой всегда заправляется нижняя пленка. Она заправляется в транспортировочные цепи, где зажимается с помощью клипс и протягивается по всей длине оборудования. Данная протяжка должна осуществляться при неработающих сварочных и формовочных инструментах. После этого необходимо установить верхнюю пленку согласно схеме и путем склейки с нижней пленкой протянуть ее под сварочным инструментом. Необходимо следить, чтобы пленки находились в натянутом состоянии.

2. Формование пленки

На формовочной станции необходимо выставить температуру и время нагрева пленки. Допустимая глубина вытяжки:

- толщина 100 мкр – до 30 мм
- толщина 125 мкр -30-50 мм
- толщина 150 мкр – 50-70 мм
- толщина 175 мкр – 60-90 мм
- толщина 200 мкр – 80-110 мм
- толщина 300-350 мкр – свыше 110 мм

В зависимости от толщины пленки, глубины вытяжки, а также от скорости машины, температура и время нагрева пленки могут изменяться, поэтому они подбираются опытным путем. Для более толстых пленок необходимо задать более высокие величины, для более тонких, соответственно, более низкие.

В качестве рекомендации предлагаем наиболее распространенные режимы:

Температура формовки – 80 – 120 °С;

Время – 1-3 сек.

После формовки, ячейки в пленке должны иметь ровную форму без складок, которая полностью должна соответствовать форме инструмента. В случае несоответствия форм, необходимо корректировать температуру и время нагрева пленок.

3. Вакуумирование, заполнение газом и термосварка.

На сварочной станции, также необходимо выставить температуру и время сварки. В качестве рекомендации предлагаем следующие:

Температура – 120 -170°С;

Время – 1 – 3 сек.

Данные параметры подбираются опытным путем и зависят от толщин пленок, а также от скорости машины. Сварочный шов должен быть ровным и непрерывным, с четким отпечатком сварочного элемента, без признаков прожигания пленки. В случае использования пленок с печатью, необходимо, чтобы рисунок совпадал с ячейками нижней пленки. Это достигается корректировкой фотодатчика, от которого срабатывает

тормозное устройство верхней пленки. Сигналом для датчика служат специальные метки на пленке шаг, которых совпадает с шагом ячеек на нижней пленке. Также на сварочной станции необходимо задать величину остаточного вакуума, в случае вакуумной упаковки или количество газовой смеси, в случае упаковки в модифицированную газовую среду.

4. Укладка продукции

Укладка продукции может производиться вручную или автоматически. При укладке продукции в отформованные ячейки необходимо, чтобы продукт соответствовал размеру ячейки и не выступал за уровень пленки, в противном случае это может повредить сварочный инструмент. Необходимо исключать попадание продукта в сварочную зону пленки, так как это приведет к развакуумации упаковки.

5. Контроль качества упаковки.

После того, как продукция прошла стадию вакуумации или наполнения газовой смесью, ячейки пленки отделяются друг от друга с помощью продольных и поперечных ножей. На выходе из машины необходимо осуществлять контроль качества упаковки и только после этого отправлять продукцию на взвешивание, этикетирование и дальнейшее хранение.

Хранение пленок:

Хранить в прохладном и проветриваемом помещении

Не рекомендуется подвергать пленку при хранении и транспортировке воздействию высоких температур, прямых солнечных лучей.

Пленку, хранившуюся при температуре 0С, перед применением необходимо выдержать при комнатной температуре не менее суток

Срок хранения 6 месяцев со дня производства.