

IMPERMEABILITE ET CONTINUITÉ DES SCELLAGES

Rédigé : H.NEY / 13.02.2012

Vérifié : C.Brehier/13.02.2012

Approuvé : H. Ney/13.02.2012

1. Faire la soudure en tenant compte des spécifications précises données par le fabricant du produit à sceller :
 - Les sachets papier/plastique à 185°C ;
 - Les sachets tout papier supérieur à 180°C ;
 - Les moules et papier de la Multivac à 180°C.
2. Attendre que la soudure refroidisse :
3. Faire couler 10 ml de solution test (*) sur la soudure à vérifier ;
4. Attendre maximum 1 minute ;
5. Vérifier : la continuité de la soudure, que le liquide ne s'est pas infiltré et/ou n'a pas traversé la soudure ;
6. Pour la soudure de la Multivac faire le test sur les 4 côtés soudés (introduire 100 ml environ dans le moule plastique) ;
7. Faire la soudure ;
8. Vérifier selon point 5 la conformité, l'infiltration.

Ce test est à effectuer :

- à chaque changement de moule de la Multivac : avant le début de la production
- durant la production : toutes les heures et demi
- à chaque changement de moule de la Multivac : après la fin de la production

(*) Composition de la solution

Pour 1 litre de solution:

Colorant (*encre*) 1.5 mlDétergent (*Cleaner N™*) 1.5 ml

Alcool 70% 50 ml

Eau 947 ml