



PAKSCAN

PAKSCAN

TEST D'ÉTANCHÉITÉ NON DESTRUCTEUR POUR POUCHES, SACHETS ET AUTRES CONDITIONNEMENTS FLEXIBLES (MATÉRIAUX NON POREUX) CONTENANT UNE POUDRE SÈCHE OU UN COMPOSANT SOLIDE AVEC UN VIDE DANS LES EMBALLAGES.

CARACTÉRISTIQUES

- **LE TEST NON DESTRUCTEUR RÉDUIT LES COÛTS EN DÉCHETS**
Les échantillons testés peuvent être replacés dans la ligne de conditionnement puisqu'ils ne sont pas endommagés au cours du processus de test. Ce test est propre et sec, contrairement à la méthode de bleu de méthylène. PakScan produit donc moins de déchets et réduit les coûts de destruction des déchets.
- **TESTEZ PLUSIEURS CONDITIONNEMENTS EN MÊME TEMPS**
PakScan inspecte jusqu'à 4 grands sachets en même temps, chaque conditionnement mesurant jusqu'à 275 mm x 90 mm x 50 mm. Cela accélère le processus de test et offre une vision plus représentative de la toile de production complète. La machine peut être personnalisée pour des zones de format plus petites ou plus grandes, ou pour répondre aux exigences en matière de taille de l'échantillon spécifiques à l'utilisateur.
- **IDENTIFIE DES FUITES JUSQU'À 10UM**
identifie des fuites dans des conditionnements individuels aussi petites que 10um, selon la taille et le format du conditionnement. Le système peut aussi être préprogrammé aux mêmes niveaux de rejet que le test de bleu de méthylène, si nécessaire.
- **SYSTÈME ENTIÈREMENT VALIDABLE**
Les résultats du test PakScan sont générés automatiquement, sur la base de la méthode de test préprogrammée utilisée pour chaque conditionnement. Puisque la subjectivité de l'opérateur est supprimée, le système peut être validé. Des documents de validation GMP ou GAMP complets sont disponibles.
- **RÉSULTAT CLAIREMENT INDIQUÉ À L'ÉCRAN**
Les poches intactes affichent un résultat 'Réussi' vert et les poches percées un résultat 'Échec' rouge.



UNE INTERFACE UTILISATEUR À ÉCRAN TACTILE CONTRÔLE LA PROGRESSION DU PAKSCAN GRÂCE À UN TABLEAU DE BORD VIRTUEL.



FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE

Les emballages échantillons sont chargés dans un nid de produit personnalisé et le couvercle de la chambre de test est fermé. Il y a alors 4 phases de test clés:

1. PHASE D'ÉVACUATION

Un niveau de vide prédéterminé est appliqué pour générer une force d'expansion qui est contrôlée tout au long du cycle de test.

2. PHASE DE STABILISATION

Suite à l'évacuation du vide, une phase de stabilisation permet à la température de l'air de se stabiliser.

3. PHASE DE TEST DE DÉCLIN

La phase de test de déclin mesure toute réduction de la pression du vide. Si la force d'expansion diminue plus qu'une quantité définie, l'emballage est classé comme défectueux.

4. PHASE D'IDENTIFICATION DES TROUS GROSSIERS

À la fin de la phase de déclin, si la force relative est inférieure au niveau prédéterminé dans la méthode de test, un emballage sera classé comme défectueux avec fuite grossière.

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

FONCTIONNEMENT	Semi-automatique
CONSTRUCTION	Toutes les zones de contact du produit sont en acier inoxydable (Grade 316)
TYPE DE CONDITIONNEMENT	Sachets, poches, sacs, conditionnements sous atmosphère modifiée - dans des matériaux souples et non poreux
DIMENSIONS DU CONDITIONNEMENT	275 x 90 x 50 mm (10.8 x 3.7 x 2") par conditionnement
ALIMENTATION	Électrique: Courant monophasé 110/230V Air : 1kva 6 Bar
VITESSE DE FONCTIONNEMENT	Jusqu'à 4 cycles par minute
LOGICIEL	Le système peut fonctionner en conformité avec 21 CFR
DIMENSIONS DE LA MACHINE	650 (L) x 750 (L) x 1660 (H) mm (25 x 30 x 65")
POIDS DE LA MACHINE	210 kg (465 livres) / poids d'expédition : 300 kg (660 livres)
CHANGEMENT DE L'OUTILLAGE	Environ 3 minutes Un nid de produit différent est nécessaire pour chaque produit testé