



**PAKSCAN**

# PAKSCAN

PRUEBAS DE ESTANQUEIDAD NO DESTRUCTIVAS PARA BOLSAS, SOBRES Y OTROS ENVASES FLEXIBLE (MATERIALES NO POROSOS) QUE CONTIENEN POLVO SECO O UN COMPONENTE SÓLIDO CON UN ESPACIO DE AIRE DENTRO DE LOS ENVASES.

## CARACTERÍSTICAS

- **PRUEBA NO DESTRUCTIVA QUE REDUCE LOS COSTES DE RESIDUOS**  
Las muestras empleadas se pueden introducir en la línea de envasado, ya que no son dañadas durante línea de envasado, ya que no son dañados durante el proceso de prueba. Esta prueba es limpia y seca, al contrario que el método de tinción azul de metileno, por lo que PakScan genera menos residuos y reduce los costes asociados a la eliminación de éstos.
- **PRUEBA DE VARIOS ENVASES SIMULTÁNEAMENTE**  
PakScan puede examinar hasta 4 bolsas grandes al mismo tiempo, siendo las medidas máximas para cada envase 275 mm x 90 mm x 50 mm. Esto agiliza las pruebas y ofrece una visión más representativa de toda la cadena de producción. La máquina puede personalizarse tanto para áreas de formatos más pequeños o grandes así como para ajustarse a los requisitos de tamaño de muestras específicos del usuario.
- **IDENTIFICA FUGAS A PARTIR DE 10 M**  
PakScan identifica fugas en envases individuales de un tamaño de tan sólo 10 µm, en función del tamaño y del formato del envase. El sistema también se puede preprogramar con los mismos niveles de rechazo que la prueba de tinción azul, en caso necesario.
- **SISTEMA COMPLETAMENTE VALIDABLE**  
Los resultados de la prueba de PakScan se generan automáticamente, en función del método de prueba preprogramado para cada envase. El sistema puede validarse, ya que se elimina la subjetividad del operario. Disponible documentación completa de validación GMP/GAMP.
- **PANTALLA INDICADORA DE ALTA RESOLUCIÓN**  
Las bolsas intactas muestran el resultado de prueba "Superada" en verde y "No superada" en rojo.



# LA INTERFAZ DE USUARIO DE PANTALLA TÁCTIL CONTROLA EL PROGRESO DE PAKSCAN A TRAVÉS DE UN PANEL DE INSTRUMENTOS VIRTUAL



## FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA

Los envases a comprobar se cargan en la placa de producto específica y se cierra la tapa de la cámara de testaje. Existen cuatro fases claves de prueba:

### 1. FASE DE VACÍO

se aplica un nivel predeterminado de vacío para generar una fuerza expansiva que se controla en todo el ciclo de prueba.

### 2. FASE DE ESTABILIZACIÓN

tras la eliminación del vacío, la fase de estabilización permite que la temperatura del aire se normalice.

### 3. FASE DE PRUEBA DE CAÍDA

en la fase de caída se mide la disminución de la presión. Si la fuerza expansiva cae por debajo del valor establecido, el envase no superará la prueba.

### 4. FASE DE IDENTIFICACIÓN DE POSIBLE ORIFICIO

al final de la fase de caída, si la fuerza reactiva es inferior al nivel predeterminado en el método de prueba, se considerará que el envase no ha superado la prueba por la posible existencia de un orificio.

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

<b>FUNCIONAMIENTO</b>	Semiautomático
<b>CONSTRUCCIÓN</b>	Todas las áreas de contacto del producto están fabricadas en acero inoxidable (Grado 316)
<b>TIPO DE ENVASE</b>	Bolsas, sobres, saquitos, MAP, en materiales no porosos y flexibles
<b>DIMENSIONES DEL ENVASE</b>	275 x 90 x 50 mm (10.8 x 3.7 x 2") por envase
<b>FUENTE DE ALIMENTACIÓN</b>	Eléctrica: 110/230 V CA Monofásica Aire: 6 bares
<b>VELOCIDAD DE FUNCIONAMIENTO</b>	Hasta 4 ciclos por minuto
<b>SOFTWARE</b>	El sistema se puede ejecutar de acuerdo con 21 CFR Parte 11
<b>DIMENSIONES DE LAMÁQUINA</b>	650 (An) x 750 (L) x 1660 (Al) mm (25 x 30 x 65")
<b>PESO DE LA MÁQUINA</b>	150 kg (330 lb) / Peso de envío: 180 kg (400 lb)
<b>CAMBIO DE PIEZAS DE FORMATO</b>	Aprox. 3 minutos Se requiere un formato diferente para cada producto probado