Lograr un Sello Perfecto



Mejores Prácticas para el Sellado de Tapas por Inducción

Los empacadores confian en los sellos de inducción herméticos para prevenir los goteos, conservar la frescura y proveer evidencia de adulteración

Los empacadores quienes Logran un Sello Perfecto entienden los principios claves del sellado por inducción (calor, presión y tiempo). Aseguran que sus materiales son compatibles (tapas, liners de aluminio, envases y productos) y definen la ventana de operación ideal para su aplicación.

PREVENIR GOTEOS, PROVEER EVIDENCIA
DE ADULTERACIÓN Y CONSERVAR
LA FRESCURA

APRENDER CÓMO LAS SELLADORAS DE TAPAS POR INDUCCIÓN CREAN SELLOS HERMÉTICOS

AVERIGUAR CÓMO INTERACTUAN LAS TAPAS, LINERS Y CONTENEDORES.

DESCUBRIR CÓMO UNA VENTANA DE OPERACIÓN MAXIMIZA LA POSIBILIDAD DE ÉXITO

VER LA TECNOLOGÍA DE SELLADORAS DE TAPAS Y APLICACIONES DE LA INDUSTRIA



Gente Innovadora. Asegurando su éxito con el Sellado.

Cómo funciona el sellado de tapas por inducción

El sellado de tapas por inducción crea un sello hermético pasando un envase tapado debajo de la selladora en un proceso sin contacto. El cabezal de sellado del sistema produce un campo electromagnético que calienta el aluminio del liner dentro de la tapa. El aluminio calentado derrite el recubrimiento de polímero en el sello. El calor, junto con la presión de la tapa, causa un enlace entre el sello y el borde del envase, resultando en un sello hermético.

Escoger el liner apropiado para su aplicación



Los sellos por inducción previenen los goteos y conservar la frescura del producto. Los empacadores deben de especificar si requieren un sello pelable que se podría quitar fácilmente o un sello que dejará indicación de adulteración. Los liners pelables pueden incluir pestañas que hacen el liner más fácil de quitar.

Algunos liners tienen una función secundaria de sellar de nuevo. Estos liners se refieren a liners de dos piezas. Poseen un respaldo usualmente de cartón o espuma unido al aluminio con cera. Este último permanece en la tapa cuando se quita del envase.

Ciertos productos que contienen aceites y químicos pueden requerir una capa adicional de barrera para proteger el liner del producto mismo.

Tapas, tapas y aún más tapas

Virtualmente cualquier tapa que puede aplicar presión adecuada hacia abajo entre el liner y el borde de envase puede utilizarse en el proceso de sellado por inducción. La geometría de la tapa, el tamaño del liner y otros factores pueden determinar la factibilidad de uso en el proceso de sellado por inducción. La mayoría de las tapas de rosca continua (CT) y a prueba de niños (CRC) tienen una distancia mínima entre el liner y la parte superior de la tapa. Sin embargo, las tapas dispensadoras (yorker, disco o flip top) tienen una distancia más grande entre la parte superior de la tapa y el liner. Es posible ser necesario utilizar un cabezal de sellado diseñado específicamente para sellar estas tapas.

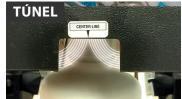


Diseño de Cabezales de Sellado

Los cabezales de sellado no son creados iguales. Enercon ha diseñado una variedad de cabezales de sellado para optimizar el campo de inducción para las aplicaciones diferentes que se ven a continuación









Gente Innovadora. Asegurando su éxito con el Sellado.

Características y Resultados del Sello

Buen sello



Características

No hay enlace entre el liner y el envase

Causas básicas

¿Está encendida la selladora? ¡Hay un foil en la tapa?

Causas Proceso/Operario

¿Qué cambió?

- Torque de Tapa
- · Velocidad de línea
- · Nivel de Potencia
- Espacio entre la tapa y el cabezal de sellado

Causas relacionadas co n cambio de materiales

Compatibilidad Liner/Envase Cambio de Proveedor

Sello Parcial o Débil

Características

Sello es parcial/débil

Causas Proceso/Operario

Torque de Aplicación Baio Nivel de potencia de salida baja/velocidad de línea alta

Tapas no centradas debajo del cabezal de sellado

Tapa alta o no bien sentada Cabezal de sellado no nivelado a la banda transportadora

Causas Relacionadas con el Material

La boca de envase no está plana No hay compatibilidad entre el liner

No puede roscarse totalmente la tapa



Sello Sobrecalentado

Características

Pliegue excesivo del sello Decoloración de cartón

Deformación de espuma

Demasiado potencia de sellado

- · Nivel de potencia de salida alto
- · Velocidad de línea baja

Cómo establecer la ventana de operación para su selladora

La ventana de operación es el rango entre los niveles de potencia mínimo y máximo que logran un buen sello. Después de determinar esta ventana de operación, se escoge un nivel de potencia dentro de este rango para utilizar en su producción, dependiendo de la fuerza del sello y la capacidad de pelar el sello que requiere el producto.

Encontrar el Nivel de Potencia Mínimo que Produce un Buen Sello

Intentar sellar el primer envase a un nivel de potencia del 50%. Seguir los pasos a continuación basado en los resultados hasta que determine el nivel de potencia mínimo que logra un buen sello. Asegurar que la velocidad de la banda transportadora es la misma que utilizará durante la producción regular.



Encontrar el nivel de Potencia Máximo que Produce un Buen Sello

Sellar el primer envase a un nivel de potencia que produce un buen sello. Seguir los pasos a continuación, basado en sus resultados hasta determinar un nivel de potencia máximo que logra un buen sello.



Máquinas selladoras por inducción

Si requiere una máquina de sellado de tapas para una producción de alto volumen o una máquina manual para su laboratorio, Enercon tiene la solución para Ud. Cada uno de nuestros equipos de sellado de tapas por inducción está diseñado para un rendimiento confiable en su planta. Nuestros expertos puede guiarle a escoger la selladora por inducción ideal para asegurar el sello perfecto.

Super Seal Max™



Super Seal Pro ™



- Para aplicaciones con velocidad de línea moderada hasta alta.
- Control via nueva pantalla táctil de 7"
- Formatos de Productos Memorizados
- Protección de supervisor por contraseña
- Encendido/apagado y nivel de potencia de salida controlado remotamente
- Sistemas de inspección y rechazo integrados disponibles
- Entrada USB para descarga de datos y actualizaciones de software

Super Seal ™



- Para líneas de producción de baja, media y alta velocidad
- Control por medio de microprocesadores
- · Operación solo oprimiendo un botón
- Medidor de nivel de potencia digital
- Modos local/remoto, encendido/apagado
- Rango amplio de cabezales de sellado
- Confiabilidad y rendimiento sin igual en la industria

Super Seal Jr. ™



- Para producción manual o pruebas en el laboratorio
- · Compacta pero poderosa
- Ajustar el nivel de potencia y el tiempo para sellos perfectos
- Indicador de falta de foil
- El cabezal de sellado estándar para tapas hasta 83mm

 El cabezal de sellado grande para tapas hasta 120mm





www.enerconind.com/es/sealing