



ATLANTIS-PAK

Líder en soluciones
innovadoras de envasado

BOLSAS TERMORETRÁCTILES



AMIVAC CB

Normativa tecnológica



1. FINALIDAD

Las bolsas termorretráctiles **AMIVAC CB**: bolsas de barrera media para el envasado, almacenamiento y venta al vacío de aves y embutidos congelados y refrigerados; productos gourmet de corta vida útil, productos alimenticios congelados.

Las bolsas **AMIVAC CB** están fabricadas con película multicapa de manga mediante tecnología original a partir de polietileno, tereftalato de polietileno y polietileno modificado que cuentan con los correspondientes certificados de autorización.

La producción, el uso, el almacenamiento y el transporte de las bolsas no son perjudiciales para el medio ambiente ni para la salud humana.

2. VENTAJAS DEL PRODUCTO

2.1. Las propiedades óptimas de barrera al oxígeno garantizan una larga vida requerida de los productos envasados.

2.2. El bajo nivel de permeabilidad al vapor elimina la pérdida de humedad (pérdida de masa) del producto durante el almacenamiento.

2.3. La claridad cristalina y el brillo resplandeciente a un nivel inimitable muestran el producto de la forma más atractiva para el comprador.

2.4. La opción de soldar a través de los pliegues y a solape aumenta la productividad reduciendo el porcentaje de reembalaje.

2.5. El embalaje protector individual de los paquetes con los envases AMIVAC garantiza la protección contra los impactos externos desfavorables durante todo el período de almacenamiento de garantía asegurando el alto nivel sanitario e higiénico de los envases.

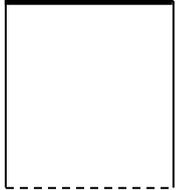
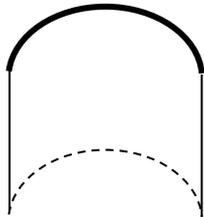
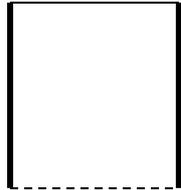
2.6. Ausencia de sustancias que contengan cloro. Cada vez más países de todo el mundo prestan gran atención a la situación medioambiental y al reciclado de los materiales de envasado. La eliminación de envases que no contienen sustancias cloradas es menos perjudicial para el medio ambiente.

3. GAMA DE PRODUCTOS

La gama de envases de Amivac CB se presenta en la Tabla 1.



Tabla 1

	Costuras		
	Rectas	Semicirculares	Costuras laterales
Ancho de la bolsa	de 80 a 450 mm	de 100 a 450 mm	de 80 a 300 mm
Longitud de la bolsa	de 100* a 1.200 mm	de 100* a 1.200 mm	de 140 a 450 mm
Tipo			
Adhesivo a la cinta	Servicio adicional	Servicio adicional	Servicio adicional

* a partir de 300 mm al pegar a la cinta

Colores de la bolsa: incolores, blanco.

Impresión: las bolsas **AMIVAC CB** pueden imprimirse por una o dos caras. Número de colores de impresión de 1+0 a 8+8. También es posible la impresión a todo color.

Bolsas fabricadas:

- como rollo sin perforaciones;
- pegados en dos cintas (para el funcionamiento en equipos automáticos);
- cortados en bolsas individuales, envasados en paquetes de transporte de 100 unidades.

4. TECNOLOGÍA PARA EL USO DE LOS PAQUETES AMIVAC CB

4.1. Almacenamiento y transporte de bolsas

4.1.1. Almacenar las bolsas en locales cerrados, secos y limpios, sin exceder los 35 °C la temperatura ambiente, tampoco superando el 80% de la humedad relativa.

4.1.2. Evitar exponer las cajas con las bolsas a altas temperaturas (más de 35 °C) y luz solar directa durante el almacenamiento y transporte de las mismas.

4.1.3. Está estrictamente prohibido tirar o golpear cajas con bolsas.

4.1.4. Las bolsas almacenadas a temperaturas inferiores a 0 °C deben mantenerse a temperatura ambiente durante al menos 24 horas sin abrir el envase original antes de usarlas.

4.1.5. Se recomienda envasar al vacío las bolsas no utilizadas nuevamente en un paquete nuevo.

4.2. Selección del tamaño de envase necesario

4.2.1. Selección del tamaño de bolsa necesario con costura inferior, costuras laterales

Para determinar el ancho requerido de la bolsa, medir el perímetro del producto a empaquetar en la parte más ancha. El ancho del paquete se calcula mediante la fórmula:

Ancho = Perímetro del producto (parte más ancha) x 0,55 (mm)

Para determinar la longitud requerida de la bolsa, medir el perímetro del producto a empaquetar en la parte más larga. La longitud del paquete se calcula mediante la fórmula:

Longitud = Perímetro del producto (parte más larga) / 2 + 80 mm

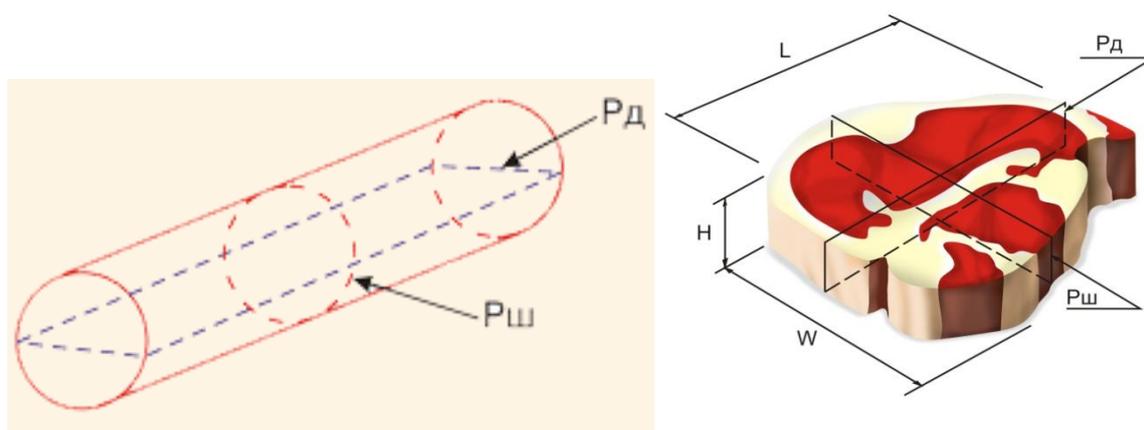


Figura 1 – Dimensionamiento del producto

donde **P_a** = perímetro del producto en la parte más ancha;

P_l = perímetro del producto en la parte más larga;

W – ancho del producto en la parte más ancha;

L – longitud del producto en la parte más larga;

H – altura del producto.

4.2.2. Selección del tamaño de envase necesario con costura en V

Para determinar el ancho requerido de la bolsa, medir el perímetro del producto a empaquetar en la parte más ancha. El ancho del paquete se calcula mediante la fórmula:

Ancho = Perímetro del producto (parte más ancha) x 0,55 (mm)

Para determinar la longitud requerida de la bolsa, medir el perímetro del producto a empaquetar en la parte más larga. La longitud del paquete se calcula mediante la fórmula:

Longitud = longitud del producto + altura del producto + 80 mm

Para determinar el ancho requerido de la parte estrecha de la bolsa, medir el perímetro del producto a empaquetar en la parte más estrecha. El ancho de la parte estrecha de la bolsa se calcula mediante la fórmula:

Anchura de la parte estrecha de la bolsa = perímetro en la parte estrecha del producto*0,4

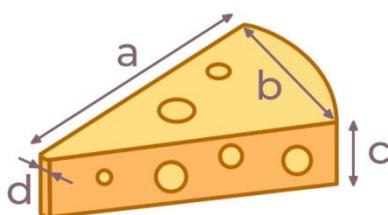


Figura 2 – Dimensionamiento del producto

donde **a** – longitud del producto en la parte más larga;

b – ancho del producto en la parte más ancha;

c – altura del producto;

d – ancho del producto en la parte más estrecha.

4.3. Preparación de las bolsas para su uso

Se recomienda abrir los paquetes de bolsas inmediatamente antes de su uso. Si quedan bolsas sin utilizar y sin embalaje de transporte, se recomienda envasarlas nuevamente al vacío en un paquete nuevo.

Excluir la entrada del agua en las bolsas hasta completarse el proceso de envasado del producto.

4.4 Envasado

Los productos alimenticios se envasan en un departamento de producción y envasado atendiendo los requisitos de las normas y reglamentos sanitarios para la industria alimentaria.

El envasado de productos se realiza mediante equipos especiales (máquinas de envasado al vacío, clipadoras). Para garantizar un proceso de envasado estable del producto, seguirán los modos de funcionamiento del equipo de envasado recomendados por el fabricante.

Y seguir las siguientes instrucciones:

4.4.1. Envasado en máquinas tipo campana

- Se comprueba la zona de soldadura. El área de soldadura debe mantenerse limpia. Excluir la presencia de inclusiones extrañas, así como la fusión de la capa protectora del elemento calefactor.

- El paquete con el producto se coloca en la zona de vacío. El producto en la bolsa debe ajustarse lo más posible a la barra de termosellado (Fig. 3) para mejorar el aspecto y el ajuste más completo del producto.

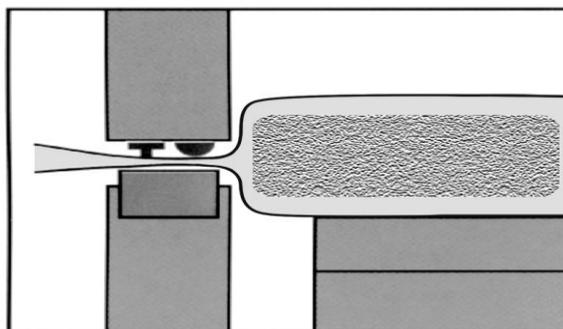


Fig. 3

- Configurar la profundidad de vacío. La profundidad de vacío se establece en función del producto a envasar. Profundidad de vacío 95–98% (presión residual aproximadamente 4,9 kPa). Cuando se envasan productos con un alto contenido de humedad, la profundidad de vacío debe reducirse, sus valores vienen determinados por el contenido de humedad del producto (a más humedad, menor valor de profundidad de vacío).

- Se establece el tiempo medio de soldadura. A medida que se utilizan las bolsas, se establece el modo de soldadura óptimo aumentando o disminuyendo el tiempo de soldadura (en función del estado del equipo, se determina la necesidad de ajustarlo, si aún así es necesario realizar ajustes, pueden hacerse en 5–10 minutos en 1–3 bolsas).

- En caso de sellado con control de hilo separado, seleccionar el tiempo de funcionamiento del hilo de corte de modo que la parte cortada de la bolsa se separe libremente.

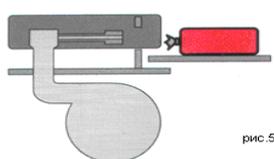
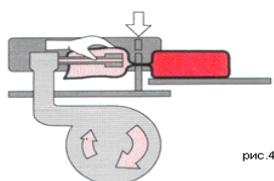
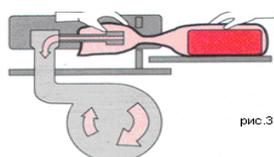
- Sellar al vacío y con el termosellado cerrando la tapa del equipo de envasado al vacío.

- Después del termosellado, la costura debe ser continua, con la huella del elemento de soldadura de la máquina envasadora.

Si el sello del embalaje está roto, los productos deberán devolverse para su reenvasado. No se permite reutilizar la bolsa.

4.4.2. Envasado en máquinas (tipo sin campana por el método de clipado)

- La bolsa con el producto se coloca en una bandeja especial de la máquina y la parte abierta de la bolsa se pone en la boquilla (Fig. 4)



- Tiempo de aspiración a vacío de 10 a 30 segundos, en función de la profundidad de aspiración requerida. Máximo 0,05 bar.

- Presión de compresión del clip a partir de 5 bar, pero no superior a 7,5 bar. Aumentando y disminuyendo la presión mediante una válvula reductora de presión (situada cerca de la bomba), debe conseguirse un modo de prensado óptimo. El envasado no debe perforarse ni cortarse por debajo del clip.

- Si la clipadora está equipada con un ajuste del grado de compresión del clip, es necesario seleccionar un nivel de compresión que optimice la retención del clip en la bolsa.

Si necesita asesoramiento sobre el ajuste del equipo y el uso de consumibles, póngase en contacto con el fabricante del equipo o uno de sus representantes.

En la Tabla 2 se dan recomendaciones para la selección de clips para máquinas clipadoras a vacío cuando se trabaja con las bolsas de vacío **AMIVAC CB**.

Tipos de clips recomendados

Tabla 2

Ancho de la bolsa	Cryovac	Technoclip
100–200 mm	FL	H 548 T (DST)
205–300 mm	FH	H 550 T (DST)
a partir de 305 mm	FC	H 550 T (DST)

4.5. Retracción térmica

La retracción térmica del envase del producto se realiza mediante un tanque de retracción o un túnel de retracción. El equipo deberá proporcionar la regulación y el control de las condiciones y parámetros del proceso tecnológico de retracción térmica.

La termorretracción se realiza sumergiendo la bolsa con el producto en agua caliente o rociándola con agua caliente (vapor) a una temperatura de 85 a 90 °C durante 2–3 segundos.

Se recomienda realizar periódicamente un lavado y tratamiento regulados del equipo.

4.6. Almacenamiento y transporte de productos envasados en bolsas AMIVAC CB

Se recomienda que a más tardar 20 minutos después de envasar los productos, enviarlos a una cámara frigorífica con una temperatura de almacenamiento no superior a 6 °C.

Los productos que deben congelarse se envían a congeladores especializados (máquinas automáticas) para su congelación. El tiempo de congelación depende del tipo de producto, del peso y de la temperatura requerida en el interior del producto al final de la congelación.

5. GARANTÍA DEL FABRICANTE

5.1. El fabricante garantiza la conformidad de las bolsas AMIVAC con los requisitos del reglamento técnico TU siempre respetadas las condiciones de transporte y almacenamiento en los almacenes del consumidor y preservada la integridad del embalaje de fábrica.



5.2. La vida útil de las bolsas es de 1 año desde la fecha de fabricación hasta el momento de su uso, sujeto a los requisitos de las presentes condiciones técnicas.





PCF Atlantis-Pak, LLC
346703, Rusia, región de Rostov, distrito de
Aksai, granj. Lenina, c/ Onuchkina, 72
Teléfono: +7 863 255-85-85 / +7 863 261-85-80
Fax: +7 863 261-85-79
www.atlantis-pak.top
info@atlantis-pak.top

