



ООО «ИнтерПЛАСТ Санкт-Петербург»
191144 Санкт-Петербург, ул. Моисеенко, д. 43
8 (812) 271-56-07; 8 (818) 458-73-91
e-mail: interplastspsb@yandex.ru

Вакуумирование

Технические рекомендации

- Соблюдайте чистоту в зоне сварки. Не допускайте попадания посторонних включений между свариваемыми сторонами пакета.
- Подбирайте оптимальные режимы: глубину вакуума, время и температуру сварки, не допускайте пережога или слабой сварки шва.
- При укладке пакета на сварные планки избегайте складок и морщин.
- При старте работы вакуумной машины регулируйте режимы постепенно: в первые 15 мин. происходит стабилизация рабочей температуры.
- Периодически проверяйте качество сварного шва. Он должен быть непрерывным с отпечатком сварного элемента.
- Проверяйте, достигнут ли желаемый вакуум в пакете.
- Регулярно проверяйте давление масла, следите за состоянием сварных планок, своевременно производите замену тефлоновой ленты.

Режимы:

Вакуумация - 99,9%

Максимальные показания вакуума 5 mbar/-0,995 атмосфер

Продолжительность цикла 15-35 сек.

Температура запайки - 110°C-130°C (в случае, если данные показатели регулируются на вакуумном аппарате)

Данные характеристики являются индивидуальными для каждого аппарата и во многом зависят от марки оборудования, года выпуска, степени изношенности. Реальные режимы, установленные на вашем оборудовании, могут отличаться от рекомендованных.