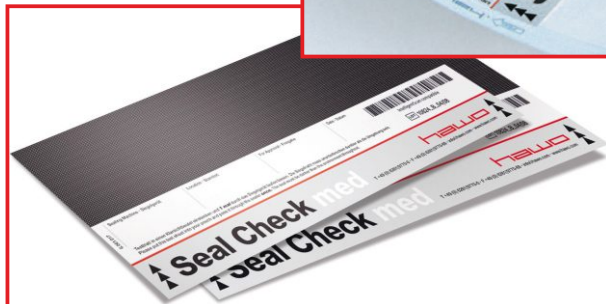


NOWOŚĆ

Testy kontroli szczelności zgrzewu

System do rutynowego badania
jakości zgrzewu w ramach walidacji
procesu zgodnie z normą EN ISO 11607-2

halwo



Wybór rozwiązania

Sprawdzian zgrzewania służy do rutynowej wizualnej kontroli poprawności działania zgrzewarek rotacyjnych (rolkowych). Optymalny zgrzew można osiągnąć tylko i wyłącznie wtedy gdy parametry zgrzewania są właściwie dobrane do zgrzewanego materiału.

W przypadku gdy jakiegokolwiek parametr krytyczny (temperatura, siła nacisku, szybkość /czas przesuwu) będzie nieprawidłowy będzie to widoczne na sprawdzianie zgrzewania.

Wymagania normy PN-EN ISO 11607-2:2006

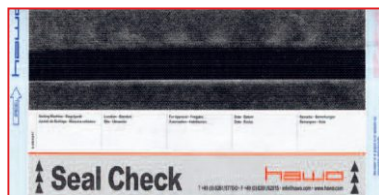
Zgodnie z PN-EN ISO 11607-2, zgrzewy muszą wykazywać następujące cechy jakości:

1. Ciągły zgrzew na całej jego określonej szerokości,
2. Brak kanałów lub przerw w zgrzewie,
3. Brak punktów i rys w zgrzewie,
4. Brak rozwarstwienia folii lub oddzielenia folii od papieru.

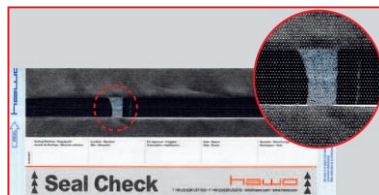
Sprawdzian zgrzewania w bardzo łatwy sposób pokazuje, czy wszystkie cele jakościowe zostały osiągnięte. Subiektywna ocena zgrzewu jest wykluczona, niezależnie od typu zgrzewarki.

Rutynowa kontrola i dokumentacja

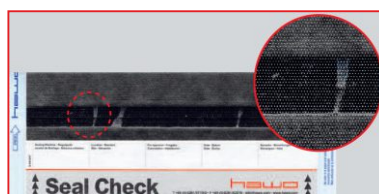
Sprawdzian zgrzewania stosowany codziennie pozwala na pełną kontrolę prawidłowości zgrzewania i daje pewność bezpiecznej pracy zgrzewarki. Jeżeli zgrzewarka posiada wbudowany program do przeprowadzania testu poprawności zgrzewu (zgrzewarki HAWO hm 850 DC-V, hm 2010 DC-V, hm 2020 DC-V, hm 3010 DC-V, hm 3010 DC-VI, hm 3020 DC-V) wówczas krytyczne parametry procesu zgrzewania (temperatura, siła nacisku rolki) jak również data przeprowadzenia testu, inicjały osoby wykonującej test będą wydrukowane na odwrocie testu przez wbudowaną drukarkę. Test powinien być dołączony do dokumentacji parametrów procesu zgrzewania zgodnie z normą PN-EN ISO 11607-2.



Nienaruszona spoina na określonej szerokości zgrzewu zgodnie z wymaganiami normy PN- EN ISO11607-2:2006



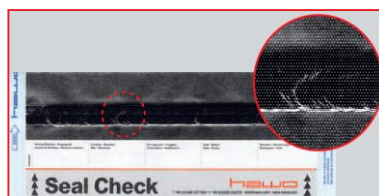
Kanały lub przerwy w zgrzewie



Przekłucia lub rozerwania zgrzewu



Rozwarstwienia spowodowane słabym dociskiem lub niską temperaturą zgrzewu



Stopienia spowodowane za silnym dociskiem lub zbyt wysoką temperaturą zgrzewu



Kod / opakowanie

Kod produktu:	Opis produktu:	Zawartość opakowania:
6061017	Test kontroli zgrzewu Seal Check	250 szt.
6061019	Seal Check z systemem dokumentacji	250 szt.
6061025	Seal Check do zgrzewarek impulsowych	100 szt.
6061030	Seal Check do materiału Tyvek*	250 szt.
6061035	Seal Check - test barwnikowy	20 szt.
9345009	Seal Check - karta referencyjna A4	1 szt.

