**Техническая характеристика**

**Пакеты термоусадочные многослойные СН, производство Логопак**

**Сфера использования:**

* Сыры с созреванием.

**Технические характеристики:**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Ед. изм. | Метод | Условия | Значение |
| **Общие данные** |  |  |  |  |  |
| Общая толщина |  | µm | DIN 53 370 |  | **55 +/- 7** |
| Усадка  | Продольная/ поперечная | % | CFS , 3 c | Водяная баня 75°C | **20/30** |
| Усадка  | Продольная/ поперечная | % | CFS , 3 c | Водяная баня 85°C | **30/40** |
| Усадка  | Продольная/ поперечная | % | CFS , 3 c | Водяная баня 93°C | **48/55** |
|  |  |  |  |  |  |
| **Проницаемость** |  |  |  |  |  |
| Пар (вода) |  | г/м2  | DIN 53 122 | 23°C / 50 % отн. влаж. | **2,5** |
| Кислород |  | см3/м2за 24 ч | DIN 53 380 | 23°C / 0 % отн. влаж. | **50-150** |
| Углекислый газ |  | см3/м2 за 24 ч | DIN 53 380 | 23°C / 0 % отн. влаж. | **200-600** |
|  |  |  |  |  |  |
| **Механические свойства** |  |  |  |  |  |
| Усилие на разрыв  | продольное | Н/мм2 | DIN EN ISO 527-3 | 23°C / 50 % отн. влаж. | **>60** |
|  | поперечное | Н/мм2 | DIN EN ISO 527-3 | 23°C / 50 % отн. влаж. | **>60** |
| Относительное удлинение | продольное | % | DIN EN ISO 527-3 | 23°C / 50 % отн. влаж. | **>150** |
|  | поперечное | % | DIN EN ISO 527-3 | 23°C / 50 % отн. влаж. | **>200** |
|  |  |  |  |  |  |
| **Рекомендации по применению** |  |  |  |
| Температура спайки |  |  120-180°C |

**ПОДГОТОВКА ПАКЕТОВ К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ**

Выбор необходимого размера пакетов

Для определения необходимой ширины (K) пакета измеряют периметр упаковываемого продукта в наиболее широкой его части (Рmax шир). Расчет ширины пакета производится по формуле:

K = Pmax шир × 0,55 (мм)

Для определения длины (L) пакета измеряют периметр упаковываемого продукта (Рmax дл) в наиболее длинной его части. Расчет длины пакета производится по формуле:

L = Pmax дл / 2 + 80 (100) мм

В случае необходимости клипсования пакета следует увеличить рассчитанное значение длины пакета L еще на 100 мм (для обеспечения наилучшего наложения клипсы).

При наличии затруднений или сомнений в выборе размера пакета обратитесь к вашему менеджеру за консультацией.

**ПОДГОТОВКА ПРОДУКЦИИ ДЛЯ УПАКОВЫВАНИЯ**

Продукция перед упаковыванием должна иметь температуру в толще не ниже 0 °С и не выше 4 °С.

Подготовленная продукция должна быть сразу направлена на упаковывание.

**ВАКУУМИРОВАНИЕ**

Для упаковки продукции в пакеты ЛОГОПАК может использоваться практически любое вакуумное оборудование.

Зону сварки следует держать в чистоте.

Поместить необходимое количество продукции для упаковки в пакет и положить в камеру вакуумной машины. Продукт в пакете должен как можно ближе прилегать к термосваривающей планке для улучшения внешнего вида и наиболее полного облегания продукта.

* При укладке пакета на планку необходимо избегать складок во избежание последующего развакуумирования.
* Необходимо выбрать оптимальное время нагрева спирали. В случае перепаивания сварного шва, необходимо уменьшить время сварки.
* В случае необходимости, настройку вакуумной машины произвести согласно инструкции по настройке оборудования для вакуумной упаковки (прилагаемая инструкция к вакуумной машине).
* Проверить, достигнут ли желаемый вакуум в пакете. Проверить качество сварного шва. Он должен быть непрерывным, с отпечатком сварочного элемента упаковочной машины. Наличие складок не допускается.

Наиболее точно программа вакуумирования и сварки подбирается опытным путем. В зависимости от полученных результатов выставляется оптимальный режим работы.

**Термоусадка**

Производится термообработка пакета с продуктом путем опускания его в горячую воду или орошение горячей водой с температурой от 80 0С до 94 0С в течение 3 сек в зависимости от продукта. Температура усадки выбирается в зависимости от упаковываемого продукта.

**Хранение упакованной продукции**

Хранение упакованных изделий, осуществляется согласно требованиям технологической инструкции на производство данного вида продукта.