



Vaktape™ plus

Un exclusivo sistema de cinta rasgadora, para abrir los envases herméticamente cerrados, que combina una fácil apertura con la frescura de un envase hermético.

Vaktape™ plus se fabrica con una película especial de alta resistencia que está diseñada para rasgar toda la gama de laminados de película.

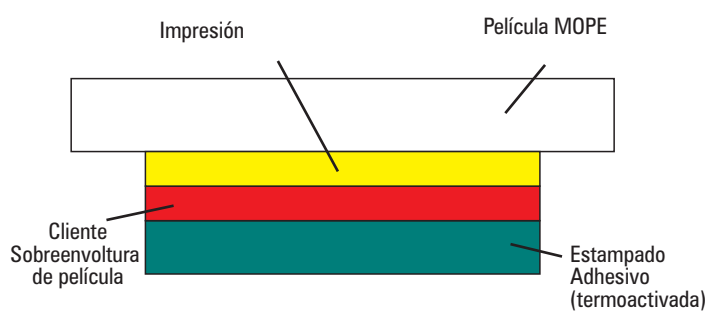
Tiene un excelente rendimiento en atmósferas retenidas y modificadas, y en aplicaciones de envasado al vacío y de bolsa. Funciona excelentemente bien, incluso en condiciones de humedad y de frío.

PRODUCTO - Vaktape™ plus

DESCRIPCIÓN - Cinta rasgadora de poca anchura que incorpora dos superficies termoactivadas.

USO PREVISTO - Diseñado como una cinta rasgadora de fácil apertura para envases herméticamente cerrados usados para productos tales como queso, beicon y embutidos. La Vaktape™ plus es apropiada para aplicaciones de envasado al vacío, en atmósferas modificadas y retenidas y en bolsas.

COMPOSICIÓN



SUBSTRATO - Película de polietileno orientado impresa con diseños de flechas rojas.

ADHESIVO - El adhesivo termoactivado ha sido especialmente formulado para su uso en conjunción con películas de envasado flexibles, incluyendo el polietileno sin tratar.

APROBACIÓN PARA ALIMENTOS - Los componentes de la Vaktape™ plus se conforman con las normativas norteamericana y europea sobre contacto con alimentos para materiales de envasado. La Vaktape™ plus se fabrica en estrictas condiciones higiénicas de acuerdo con los procedimientos de higiene de Payne.

GAMA ESTÁNDAR

Flecha roja sobre cinta transparente 3 mm



Se comercializa en longitudes de 10.000 metros.

La Vaktape™ plus se dispensa con el adhesivo contra la superficie interior de la película de envasado. La unidad calentadora activa el adhesivo termoactivado de la cinta, fusionándolo firmemente al interior de la película.

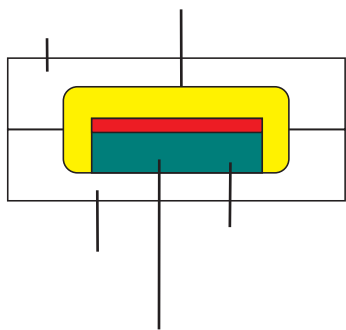
La capa de polietileno está en contacto con el producto envasado y se adhiere a la superficie opuesta de la película de envasado en los sellos de los extremos solamente.



Vaktape™ plus

PROCESO DE SELLADO EN LOS SELLOS DE LOS EXTREMOS

El calor y la presión usados para sellar el material de envasado que forma los sellos de los extremos del envase, hacen que el adhesivo caliente derretido fluya alrededor de las cintas. Ello crea un sello completamente hermético alrededor de la Vaktape™ plus.



El calor y la presión usados para formar los sellos de los extremos del envase crean un sello entre el polietileno y la película de sobreenvolvura. Polietileno. El calor y la presión usados para formar los sellos de los extremos del envase producen un flujo de adhesivo alrededor de la cinta, creando un sello hermético alrededor de la película de envasado.

DESEMBALAJE - Saque con cuidado la bobina de Vaktape™ plus de su embalaje protector y localice el extremo principal, que podrá identificarse por una lengüeta de color o la etiqueta de 'empezar aquí'.

Nunca corte las capas superiores con cuchilla o tijeras para localizar el extremo.

ENVASADO - Cada bobina de Vaktape™ plus viene individualmente envuelta en una película resistente a la humedad y envasada en una caja de cartón diseñada a propósito con cuatro bobinas.

Las bobinas están suspendidas por sus núcleos, asegurando así un transporte seguro.

ETIQUETADO - Unas etiquetas muy detalladas vienen acopladas a cada bobina y a cada caja de cartón exterior, facilitando así la perfecta trazabilidad del producto.

EQUIPO DE APLICACIÓN - La Vaktape™ plus se aplica al material de envasado, usando un sistema de aplicación exclusivo que puede acoplarse a cualquier línea de envasado estándar. El equipo consiste en una elección entre dos aplicadores, una unidad calentadora y un controlador de temperatura. Podrá conseguir información sobre el sistema aplicador de la Vaktape™ plus por separado.

La temperatura operativa recomendada de la placa calentadora de la Vaktape™ plus es 105 °C. La alarma se ajusta a 115 °C para impedir el recalentamiento accidental.