

## GKE SEAL-TEST pour le contrôle de routine du scellage et pour la qualification opérationnelle de machines à sceller selon EN ISO 11607-2

ref.-no.	quantité [pcs]	code produit	description
200-311	100	SEAL-TEST	indicateur de scellage, 173 x 76.2 mm, pour les sachets en papier dans les machines à sceller rotatives
200-312	250		
200-321	100	HDPE-SEAL-TEST	indicateur de scellage, 173 x 76.2 mm, pour les sachets Tyvek® dans les machines à sceller rotatives
200-331	100	BAR-SEAL-TEST	indicateur de scellage, 250 x 76.2 mm, pour les sachets en papier dans les machines de scellage à barres

### Application

L'indicateur GKE SEAL-TEST est utilisé pour le contrôle quotidien de routine des joints de soudure et pour la qualification opérationnelle de différentes machines de soudure conformément à la norme EN ISO 11607-2.

- Machines à sceller rotatives pour sachets
  - en papier / feuille
  - en Tyvek®
- Machines de scellage à barres

Ce test permet de s'assurer que la machine à sceller fonctionne correctement, qu'elle est correctement réglée et que les joints de scellage sont bien étanches. La norme DIN 58953-7 exige le contrôle en continu de la qualité de soudure. Le SEAL-TEST prouve la qualité de l'adhésion par une inspection visuelle du joint scellé avec l'indicateur.

### Description du produit

Les indicateurs GKE SEAL-TEST, imprimés avec un champ indicateur quadrillé, sont disponibles en différents versions. Pour les sachets en papier / feuille, le GKE SEAL-TEST est composé de papier médical conforme à la norme EN 868-3, ayant une dimension de 173 mm x 76.2 mm pour les machines à sceller rotatives ou de 250 mm x 76.2 mm pour les machines de scellage à barres. Il est composé en plastique (HDPE) selon la norme EN 868-9 pour les sachets en Tyvek®. Le GKE-SEAL-TEST ne libère aucune substance toxique.

### Mode opératoire

- Allumez la machine à sceller, attendez que la bonne température soit atteinte et que la machine soit prête à fonctionner.
- Mettez l'indicateur GKE SEAL-TEST dans un sachet à l'endroit où le joint de soudure sera appliqué. Le champ quadrillé doit être visible à travers la feuille transparente.
- Insérez le sachet avec l'indicateur GKE SEAL-TEST dans la machine à sceller, de manière que la couche de film se trouve sur le dessus. Le joint de soudure doit être aussi centrale que possible sur l'indicateur sur toute sa longueur.
- Scellez le sachet et vérifiez visuellement le résultat de l'indicateur GKE SEAL-TEST, si la couche de film s'a bien fondu à l'indicateur en dessous. La connexion de soudure doit être uniforme et ne doit pas être altérée ou endommagée. Ce résultat montre que la machine à sceller a la bonne température, la bonne vitesse et applique la bonne pression.

Un correct processus de soudure produit une connexion impeccable entre l'indicateur et la couche de film sur toute la surface.

JOINT DE SOUDURE CORRECT	ERREUR 1	ERREUR 2
		
Le joint de soudure est uniformément décoloré sur toute la surface	Décollement du film en raison d'une température trop basse ou d'une pression trop faible	Joint de soudure est interrompu et non continu

- Après le test, inscrivez les données sur l'indicateur GKE SEAL-TEST directement dans les champs prévus à cet effet, comme par exemple le numéro de la machine à sceller, le département, la note de libération, la date et les remarques éventuelles. Archivez l'indicateur.

### Stockage et élimination

- Stockez les indicateurs GKE SEAL-TEST entre 5 °C et 30 °C (41 °F et 86 °F) et une humidité de 5 % à 80%.
- Les indicateurs ne doivent pas être utilisés après la date d'expiration. Ils peuvent être jetés avec les déchets ménagés.

Pour plus de détails techniques, veuillez contacter votre revendeur local ou GKE directement. Nous vous assisterons pour toutes questions techniques. Visitez également notre site web [www.gke.eu](http://www.gke.eu) pour plus d'informations.

760-130 FR V02