|  |
| --- |
|  **ООО «ПТК АУРУМФУД»** |

 **ВЫСОКОБАРЬЕРНЫЕ ТЕРМОУСАДОЧНЫЕ ПАКЕТЫ**

 **«BIOVAC»**

**Вакуумный термоусадочный пакет, изготовленный из многослойной высокобарьерной пленки, предназначен для упаковки под вакуумом, хранения мяса с костью, продукции с грубыми включениями.**

 **Характеристика и преимущества**

|  |  |
| --- | --- |
| ***Особенностью пакетов является 9-ти слойная технология, которая позволяет комбинировать полимеры с различными характеристиками для получения высококачественного продукта.*** | * **Исключительная механическая прочность**
* **Высокая прозрачность, отличные оптические показатели**
* **Возможна термосварка при расположении пакетов внахлест**
* **Великолепная защита от миграции газа и запаха**
 |

 **Техническая характеристика термоусадочных пакетов**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  **Пакет** | **BIOVAC тип SB-85-DР** | **BIOVAC тип SB-85-DК**  | **BIOVAC тип SB-85-В** |
|  **Описание** | **Прямой донный шов** |  **Полукруглый донный шов** | **Боковые прямые швы** |
|  **Внешний вид****Размерный ряд** | шов-прямой | шов-полукруглый |  шов-боковой |
| **Толщина** | **85 мкм** | **85 мкм** | **85 мкм** |
| **Ширина пакетов** | **От 150 до 450 мм** | **От 150 до 450 мм** | **От 150 до 600 мм** |
| **Длина пакетов** | **От 100 до 1000 мм** | **От 100 до 1000 мм** | **От 90 до 450 мм**  |
| **Дополнительные** **опции** |  **Возможно изготовление на ленте** |

|  |
| --- |
|  **ООО «ПТК АУРУМФУД»** |

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ**

 **ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ**

 **Высокобарьерных термоусадочных пакетов «BIOVAC»**

**1. Определение необходимого размера пакета.**

- Для определения ширины пакета измеряют периметр упаковываемого продукта (Рш) в наиболее широкой его части.

- Расчет ширины пакета - Рш×0,55 (мм)

Для определения длины пакета измеряют периметр упаковываемого продукта (Рдл) в наиболее длинной его части.

- Расчет длины пакета – Рдл/2 +80 (мм).

**2. Упаковка и вакуумирование**.

- Мясная продукция перед упаковкой должна иметь температуру в толще от 0°С до 6°С.

- Зона сварки должна находиться в чистоте, не допускается наличие посторонних включений, а также проплав защитного покрытия нагревательного элемента.

- Для плотного прилегания пакета к продукту, необходимо разместить продукт как можно ближе к термосваривающей планке.

- Глубина вакуума должна составлять 95- 98%.

- Время термосварки пакетов устанавливается опытным путем и может составлять от 2,0 до 5,5 сек.

- После термосвкарки шов должен быть непрерывным, с четким и равномерным отпечатком сварочного элемента упаковочной машины.

- Оплавление, пережигание шва может привести к дальнейшей разгерметизации пакета.

**3. Термическая усадка**

- Термическая усадка осуществляется путем погружения пакета с продуктом в горячую воду или орошением его горячей водой (паром) с температурой от 90°С до 98°С в течение 2-3 секунд.

**4. Транспортировка и хранение пакетов**

- Во время транспортировки и хранения пакеты не должны подвергаться воздействию прямых солнечных лучей и высоких температур (выше 25°С)

- Пакеты должны храниться в закрытых сухих помещениях при температуре не более 20°С, относительной влажности не более 70%

**5. Гарантийный срок хранения**

2 года со дня изготовления пакетов