



Soudeuse sous- vide

SV 500

Dimensions couvercle fermé	1075x785xh965 mm
Dimensions couvercle ouvert	1075x785xh1300 mm
Dimension barre de soudure	500 mm autorégulée
Largeur barre de soudure	2 à 12 mm
Volume de la cloche	760x625xh160 mm
Puissance de chauffe	1600 W
Poids	330 Kg

COMPATIBILITÉ

Gaine PA / PE

TEMPÉRATURE

4 sondes thermocouples réparties sur la barre de chauffe pour une meilleure régulation (PID)

Programmation horaire de la chauffe permettant une montée en température et une stabilisation de la température avant le démarrage de la production

PRESSION

Consigne de pression pilotée numériquement
Uniformité de poussée

TEMPS

Le temps est piloté au 100ème de seconde

Le temps est mesuré à partir du moment où la barre de chauffe est en contact avec le sachet

PRÉCISION DES PARAMÈTRES

Chauffe : +/- 2,0°C
Temps : +/- 15/100 seconde
Pression : +/- 0,2 bar
Dépression : +/- 15 mbar

LIMITES D'UTILISATION

Chauffe : de 90°C à 150°C
Temps : de 1 à 15 secondes
Pression : de 1 à 7 bars
Dépression : de 50 à 700 mbar

AVANTAGES

- Pression et dépression pilotées électroniquement
 - Éléments de raccordement puissance et contrôle : maintenance facile
 - Barre de chauffe interchangeable, machine multi-projet
 - Menu avec 3 niveaux d'accès
 - Commande par écran tactile 7" et pilotage par automate
 - Enregistrement des paramètres de production sur clé USB et réseau
 - Traçabilité de chaque cycle sur clé USB ou mise en réseau des données de production (temps, température, pression, dépression)
 - Sorties prévues pour contrôle des paramètres
 - Equipement spécialement conçue pour la salle blanche : en aluminium anodisé et acier inoxydable
 - Possibilité de répondre à des besoins spécifiques
- Conformité à la sécurité du travail et marquage CE



CARACTERISTIQUES

Réponds aux exigences des normes :
ISO 11607-2 (Processus d'emballage validable)
21 CFR part 11 (FDA)
ISO 13485



Vacuum machine

SV 500

COMPATIBILITÉ

Pouches PA / PE

TEMPERATURE

4 thermocouple probes distributed on the heating bar for better regulation (PID)
Hourly programming of the heating allowing a rise in temperature and a stabilization of the temperature before the start of the production

PRESSURE

Digitally controlled pressure setpoint
Uniformity of thrust

TIME

The time is controlled to 100th of a second
Time is measured from the moment the hot weld is in contact with the poche

ACCURACY OF THE DIFFERENT PARAMETERS

Heating : +/- 2,0°C
Time : +/- 15/100 seconde
Pressure : +/- 0,2 bar
Depression : +/- 15 mbar

OPERATING LIMITS

Heating : 90°C to 150°C
Time : 1 to 15 secondes
Pressure : 1 to 7 bars
Depression : 50 to 700 mbar

AVANTAGES

- Electronically controlled pressure and vacuum
- Connection elements power and control : easy maintenance
- Interchangeable welding bar : multi-project machine
- Menu with 3 level access
- Touch screen 7" control and PLC control
- Recording of production parameters on USB stick or network
- Traceability of each cycle on USB stick or network (time, temperature, pressure, depression)
Outputs planned for easy control
- Equipment specially designed for clean room : anodized aluminium and stainless steel
Ability to meet specific needs
- Compliance with work safety and EC marking

Dimensions without tray	1075x785xh965 mm
Dimensions with tray	1075x785xh1300 mm
Dimension heating bar	500 mm self-regulated
Thickness heating bar	2 à 12 mm
Volume of the bell	760x625xh160 mm
Heat output	1600 W
Weight	330 Kg

CARACTERISTICS

Meet the requirements of the standards :
ISO 11607-2 (Validatable packaging process)
21 CFR part 11 (FDA)
ISO 13485

