



Recommandations de scellage pour sachets et gaines Westfield Medical

Le film plastique des sachets et gaines va se souder sur le papier sous certaines conditions. Bien réglée, la soudeuse permettra d'obtenir des conditions de scellage appropriées pour la stérilisation.

Résistance et intégrité des soudures

La résistance et l'intégrité des soudures dépendent de 3 paramètres qui sont :

- La température
- La pression
- Le temps

Si l'un de ces 3 paramètres est insuffisant, la résistance de la soudure peut être altérée de façon significative.

Effets pouvant modifier les conditions de scellage

- **En augmentant la pression**, on augmente la pénétration des fibres fondues dans le papier, ce qui confère une soudure plus solide et augmente la résistance des fibres
- **En augmentant la température**, le polymère se ramolli lui permettant de s'écouler plus facilement. Cela a pour conséquence une soudure plus résistante en augmentant la résistance des fibres.
- **En diminuant la vitesse de défilement**, on favorise un meilleur transfert thermique qui a pour conséquence de fondre plus facilement le polymère.

Réglages recommandés des soudeuses

Vitesse	: 6 -10 m/min
Température	: 160 – 180°C en fonction du temps de scellage et de la pression
Pression	: Ajuster afin d'obtenir une bonne indentation

Recommandations

Une fois les réglages effectués, il est recommandé à chaque changement de lot d'échantillons de sachets ou gaines de vérifier la soudure et l'ouverture. L'ouverture doit s'effectuer de façon ferme et uniforme, avec un minimum de fibres résiduelles en respectant le sens d'ouverture matérialisé par la forme des flèches de l'indicateur de passage.