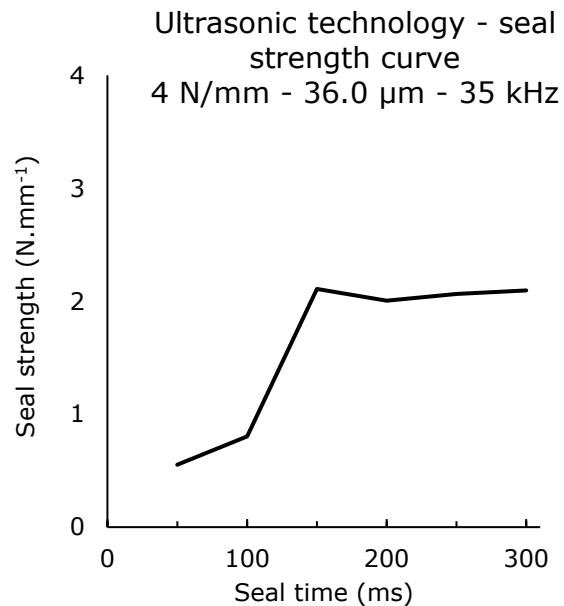
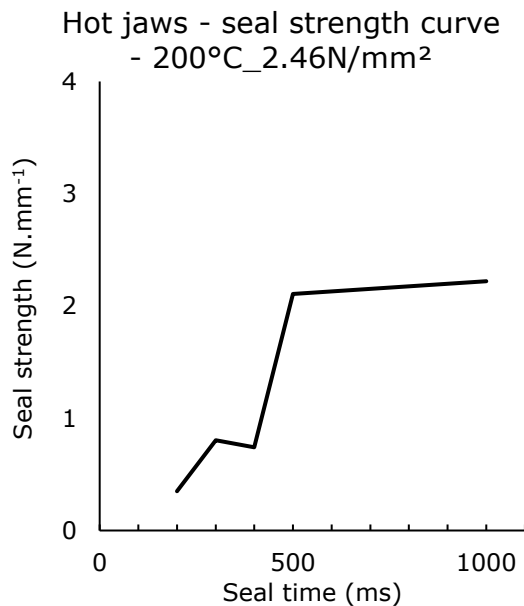


Een verpakkingsfilm (PET/LLDPE-C4 24/40) wordt geseald met warme balken en ultrasone technologie bij verschillende sealtijden, de overige sealparameters (temperatuur en druk voor warme balken, kracht en amplitude voor ultrasone technologie) worden constant gehouden.

De linkse grafiek **bij warme balken** toont aan dat deze film bij 200°C pas **vanaf 500 ms de maximale (plateau) sealsterkte** bereikt. De rechtse grafiek **bij ultrasone technologie** toont aan dat diezelfde film reeds **na 150 ms zijn maximale (plateau) sealsterkte** bereikt. De maximale (plateau) sealsterktes zijn gelijk bij de twee sealtechnologieën. **Verder onderzoek met een variatie in parameters (sealkracht (N/mm), amplitude (µm) en tijd (ms) maakt het mogelijk om het ultrasone sealproces te optimaliseren voor deze film.**



Optioneel:

- Ook hier kunnen vervuilingen toegevoegd worden om de **vervuilde sterktes** te evalueren en te optimaliseren.
- **Meer informatie over ultrasoon sealen is terug te vinden in een best practice guide** (gratis te verkrijgen op aanvraag, **contacteer bram.bamps@uhasselt.be**). Deze handleiding is samengesteld tijdens IWT-TETRA 140313 (2015-2016) (ULTRASEAL – Het potentieel van ultrasoon sealen in verpakkingsconcepten) in samenwerking met KU Leuven MeBioS.