



**ATLANTIS-PAK**

Líder en Soluciones  
Innovadoras al Envasado

**ENVASES TERMORRETRACTILES**



# AMIVAC CB

Reglamento tecnológico



[www.atlantis-pak.top](http://www.atlantis-pak.top)  
[info@atlantis-pak.top](mailto:info@atlantis-pak.top)



## 1. FINALIDAD

Los envases termorretráctiles **AMIVAC CB** son envases de barrera media diseñados para envasado al vacío, almacenamiento y comercialización de ave refrigerada o congelada, embutido, productos gourmet con periodo de caducidad corto, productos alimenticios congelados.

Los envases **AMIVAC CB** se fabrican de la película multicapa en forma de tubo en polietileno, tereftalato de polietileno y polietileno modificado de conformidad con los estándares TU 2297-007-27147091-2000 y con certificados de autorización correspondientes.

Los envases **AMIVAC CB** cumplen con las normas del Reglamento técnico de la Unión Aduanera TP TC 005/2011 «Sobre la seguridad de envases», lo que se confirma con la declaración de conformidad ratificada según el orden establecido.

La producción, empleo, almacenamiento y el transporte de envases no contempla riesgos para el medioambiente y salud humana.

## 2. VENTAJAS DEL PRODUCTO

**2.1. Las óptimas características de barrera respecto al oxígeno** aseguran un periodo de caducidad necesario para el producto envasado.

**2.2. Un nivel bajo de permeabilidad para vapor** previene de pérdidas de humedad (perdida de masa) del producto durante almacenamiento.

**2.3. Una transparencia cristalina y el satinado vistoso** ayudan a mostrar el producto de forma más atractiva para el consumidor.

**2.4. La posibilidad de soldadura mediante pliegos y «solapado»** permite aumentar la productividad y reduce el porcentaje de re-ensado.

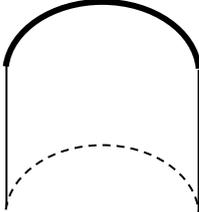
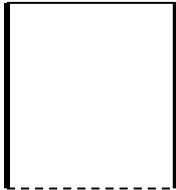
**2.5. El envase individual protector** de los envases AMIVAC garantizan la protección frente a impacto exterior durante todo el periodo de caducidad y asegura unas importantes características sanitarias y higiénicas de estos envases.

**2.6. Ausencia de sustancias con cloro.** Cada vez más países se preocupan por la situación ecológica y el reciclaje de materiales de envasado. El reciclaje del envasado sin cloro ayuda a mitigar el impacto medioambiental.

## 3. LÍNEA DE PRODUCTOS

La línea de producto para envases Amivac CB se muestra en la Tabla 1

Tabla 1

	Suturas		
	Recta	Semicircular	Suturas laterales
Anchura de envases	desde 80 hasta 450 mm	desde 100 hasta 450 mm	desde 80 hasta 300 mm
Longitud de envases	desde 100* hasta 1200 mm	desde 100* hasta 1200 mm	desde 140 hasta 450 mm
Tipo			

<b>Pegado sobre la cinta</b>	Servicio adicional	Servicio adicional	Servicio adicional
------------------------------	--------------------	--------------------	--------------------

\* desde 300 mm en el caso de pegar sobre la cinta

**Colores de los envases:** incoloro, blanco.

**Impresión:** sobre los envases **AMIVAC CB** se puede aplicar impresión a una o dos caras. Número de colores de impresión desde 1+0 hasta 8+8. También es posible la aplicación de impresión a todo color.

**Los envases se presentan:**

- En rollos sin perforación;
- Pegados sobre dos cintas (para líneas automáticas);
- Cortados en envases individuales, empaquetados en un paquete de transporte con 100 uds.

## 4. TECNOLOGÍA DE EMPLEO DE LOS ENVASES AMIVAC CB

### 4.1. Almacenamiento y transporte de envases

4.1.1. Los envases han de almacenarse en espacios limpios y secos, con temperatura ambiente no superior a 35 °C y la humedad relativa no superior al 80 %.

4.1.2. Durante el almacenamiento y transporte no se recomienda exponer las cajas con envases a las temperaturas altas (por encima de los 35 °C) ni la luz solar directa.

4.1.3 Se prohíbe estrictamente tirar o golpear las cajas con envases.

4.1.4 Antes de emplear, hay que mantener dentro del embalaje original y a temperatura ambiente durante 24 horas como mínimo los envases que han sido almacenadas a temperaturas bajo 0 °C.

4.1.5 Se recomienda empaquetar de nuevo al vacío los envases sin usar dentro de un paquete nuevo.

### 4.2. Selección del envase de tamaño apropiado

Para determinar la anchura necesaria del envase (S) se mide el perímetro del producto para envasar en su parte más ancha. El cálculo de la anchura del envase se efectúa con la siguiente fórmula:

*Anchura = Perímetro del producto (en su parte más ancha) x 0,55 (mm)*

Para determinar la longitud necesaria del envase (L) se mide el perímetro del producto para envasar en su parte más larga. El cálculo de la longitud del envase se efectúa con la siguiente fórmula:

*Longitud = Perímetro del producto (en su parte más larga) / 2 + 80 (100) mm*

Si es preciso aplicar los clips sobre el envase, ha de ampliar el valor calculado de la longitud del envase en 100 mm más.



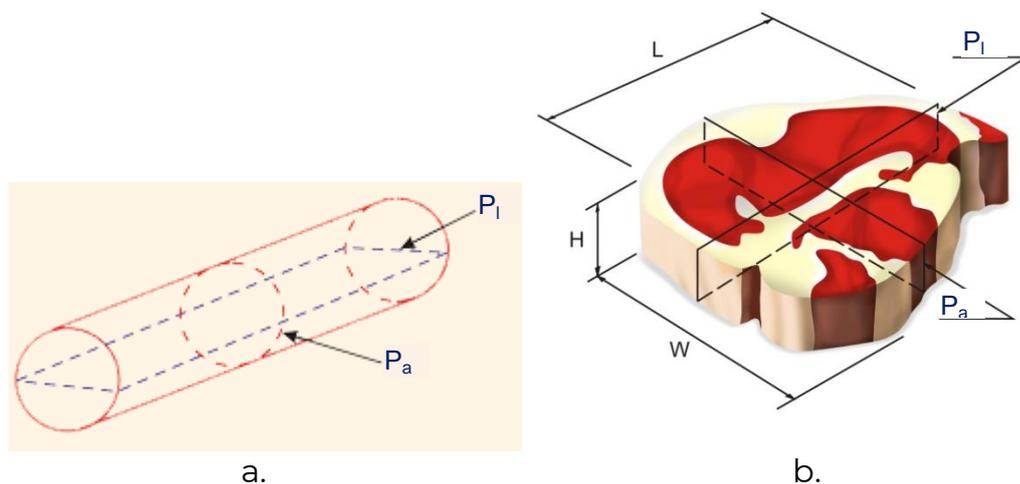


Figura 1

donde  $P_a$  es el perímetro del producto en su parte más ancha;  
 $P_l$  es el perímetro del producto en su parte más larga;

### **4.3. Acondicionamiento de los envases para el empleo**

Se recomienda abrir los paquetes con envases justo antes de su uso. En el caso de que sobren envases sin el embalaje de transporte, se recomienda embalarlos de nuevo al vacío dentro de un paquete nuevo.

No se permite la penetración del agua en los paquetes antes de finalizar el envasado de los productos.

### **4.4 Envasado**

Los productos alimenticios se envasan en el taller de envasado que cumple con las normas sanitarias y higiénicas para la industria de alimentación.

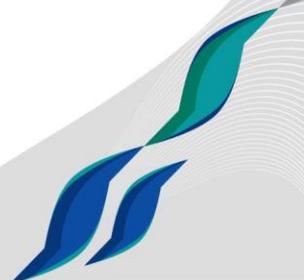
El envasado de los productos se lleva a cabo con la ayuda de equipos especiales (envasadoras al vacío, clipadoras). Con el fin de asegurar la estabilidad del envasado ha de cumplir con las normas establecidas por el fabricante para los equipos de envasado.

Además, ha de seguir las siguientes instrucciones:

#### **4.4.1. Envasado con máquinas con cámara:**

- Compruebe la zona de la soldadura. La zona de la soldadura ha de estar siempre limpia. No se permite la presencia de cuerpos extraños, ni fundiciones del recubrimiento protector del elemento calentador.

- El envase con el producto se coloca en la zona del tratamiento al vacío. El producto dentro del envase tiene que colocarse lo más cerca posible a barra de soldadura térmica (Figura 2) para una mejor apariencia y ajuste más completo al producto.



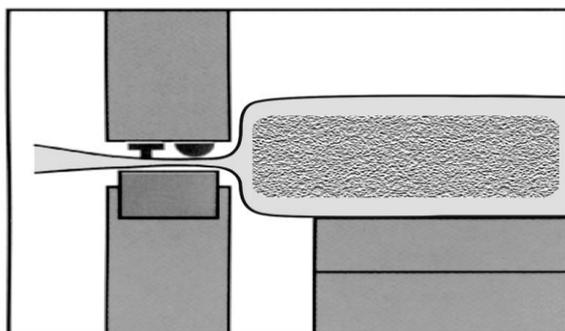


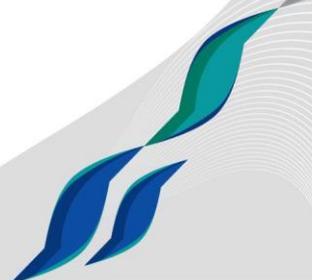
Figura 2

- Establezca la profundidad del vacío. La profundidad del vacío se establece en función del producto que se está envasando. Profundidad del vacío 95 % – 98 % (presión residual cerca de 4,9 kPa). En el caso de envasar productos con alto contenido de humedad, la profundidad del vacío ha de ser disminuida, sus valores se determinan por el contenido de la humedad en el producto (a mayor humedad, menor valor de la profundidad del vacío).
- Establezca el valor medio del tiempo de soldadura. Conforme se consumen los envases, se ajusta un régimen óptimo de la soldadura de la sutura, mediante el aumento o disminución del tiempo de soldadura (en función del estado de los equipos se determina la necesidad de ajuste; en el caso de que los ajustes son necesarios, estos se pueden llevarse a cabo durante 5 – 10 minutos con 1 – 3 envases).
- Cuando se emplea la soldadura con cuerdas con manejo separado, se necesita ajustar el tiempo de trabajo de la cuerda de corte de tal manera que la parte cortada del envase se separe libremente.
- Lleve a cabo el envasado al vacío y la soldadura térmica, cerrando la cubierta de la envasadora al vacío.
- Después de la soldadura térmica la sutura ha de ser continua con la huella del elemento de soldar de la máquina envasadora.

En el caso de interrupción de la estanquidad del envase, el producto ha de ser devuelto para ser envasado de nuevo. No se permite el segundo uso del mismo envase.

#### **4.4.2. Envasado en máquinas (sin cámara, con clips):**

- El envase con el producto se coloca en una bandeja especial de la máquina, la parte abierta del envase se coloca sobre la boquilla (Figura 3)



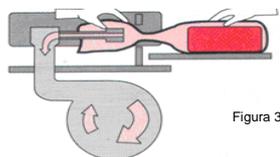


Figura 3

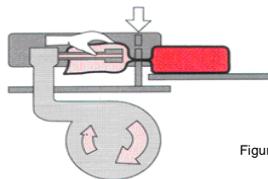


Figura 4

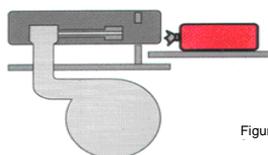


Figura 5

- El tiempo del tratamiento al vacío es de 10 a 30 s, en función de la profundidad del vacío necesaria. Máximo: 0,05 bar.

- La presión de apriete del clip es desde 5 bar, pero no superior a 7,5 bar. El método de aumento y disminución de la presión con la ayuda de la válvula de reducción (situada cerca de la bomba) ayuda a alcanzar el apriete óptimo. No se permiten perforaciones o cortes debajo del clip.

- Cuando la máquina clipadora tiene el ajuste del grado de apriete del clip, se necesita seleccionar tal grado de apriete que permita una fijación óptima del clip sobre el envase.

Si es preciso recibir ayuda en relación con el ajuste de los equipos y uso de los consumibles ha de dirigirse al fabricante de equipos o a sus representantes oficiales.

En la Tabla 2 se muestran recomendaciones para la selección de clips para clipadoras que funcionan con envases al vacío **AMIVAC CB**.

#### Tipos de clips recomendados

Tabla 2

Anchura del envase	Cryovac	Technoclip
100 – 200 mm	FL	H 548 T (DST)
205 – 300 mm	FH	H 550 T (DST)
desde 305 mm	FC	H 550 T (DST)

#### 4.5. Termorretracción

La retracción térmica del envase con el producto se lleva a cabo con la ayuda de la cámara o túnel de termorretracción. El equipo ha de tener opción de ajuste y control de condiciones y parámetros del proceso tecnológico de la retracción térmica.

La termorretracción se lleva a cabo sumergiendo el envase con el producto al agua caliente o rociando el envase con agua caliente (vapor) con temperatura desde 85 °C hasta 90 °C durante 2 – 3 segundos.

Se recomienda realizar con frecuencia los trabajos de mantenimiento reglamentario en los equipos.



#### **4.6. Almacenamiento y transporte de productos envasados en AMIVAC CB**

El producto envasado se enviará a la cámara frigorífica con temperatura de almacenamiento no superior a 6 °C, en un plazo no superior a 20 minutos después de ser envasado.

El producto que necesita congelación se enviará a las cámaras frigoríficas especializadas (autómatas) para su congelación. El tiempo de congelación depende del tipo del producto, su peso y la temperatura necesaria dentro del producto al final de la congelación.

### **5. GARANTÍAS DEL FABRICANTE**

5.1 El fabricante garantiza que los envases **AMIVAC** cumplen con los estándares TU cuando se respetan las condiciones de transporte y almacenamiento en las instalaciones del consumidor y se preserva la integridad del embalaje de fábrica.

5.2. El periodo de caducidad de envases es de 1 año desde la fecha de producción hasta la fecha de uso, siempre cumpliendo los requerimientos del presenta manual técnico.

«Atlantis-Pak», S.L. c/ Onuchkina, 72, m. Lenina,  
distrito de Aksaiskiy, provincia de Rostov, CP  
346703, Federación Rusa  
Teléfono de línea directa:  
8 800 500-85-85 desde Rusia  
+7 863 255-85-85 desde el extranjero  
[www.atlantis-pak.top](http://www.atlantis-pak.top)  
[info@atlantis-pak.top](mailto:info@atlantis-pak.top)

