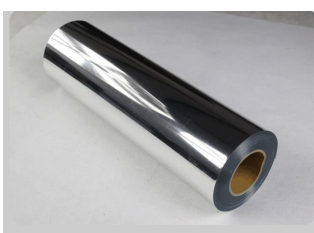


## Инструкция по использованию металлизированной пленки NR-M.

Металлизированная пленка NR-M, представляет собой многослойный композит из полиэтиленовых и полимерных пленок с нанесением металлизации. Данный материал специально разработан для использования в вакуумных упаковках, с обязательной откачкой воздуха и создании в упаковке вакуумной среды. Внешняя сторона пленки металлизированная, имеет яркий металлический цвет. Внутренняя сторона пленки термосвариваемая и позволяет производить металлизированные чехлы любых размеров, исходя из требований заказчика. Ширина шва составляет 10мм, что гарантирует герметичность и надежность свариваемых частей упаковки.

**Рулон с пленкой NR-M**



**Внешняя мет. сторона**



**Внутренняя сторона**



**Для упаковки оборудования потребуются:**

1. Металлизированная пленка NR-M
2. Запайщик постоянного нагрева
3. Пылесос для откачки воздуха.
4. Расходные материалы для упаковки острых частей.
5. Силикагель для закладки в упаковку.

**Процесс упаковки проходит следующим образом:**

Процесс упаковки обычно начинается со спайки подложки из металлизированной пленки NR-M. Подложка всегда настилается с запасом на стороны +30см от края паллета. При необходимости, потом можно будет просто отрезать излишки материала. Для предотвращения повреждений, истираний, проколов, порезов, на пленку лучше всего настилать дополнительную подложку из вспененного полиэтилена. Это дополнительно защитит пленку при перемещении оборудования на паллет. При креплении оборудования на шпильки, дополнительно используется прокладки с технической резины и герметик.



## Резиновые прокладки



## Вспененный полиэтилен



После того как Вы поместили оборудование на подложку, необходимо выявить и упаковать все острые выступающие части, углы, детали оборудования. На первый взгляд данный процесс выглядит непосредственно, но это совсем не так. Процесс подготовки оборудования крайне важен и требует от упаковщика особого внимания к мелочам. Почти 80% развакуумированных упаковок происходят именно из-за не правильной или не должным образом произведенной подготовки оборудования. Мы рекомендуем использовать все тот же вспененный полиэтилен или плотный стрейч.

## Упаковка острых частей оборудования



## Запайщик постоянного нагрева (клещи)



Исходя из габаритов оборудования, высчитываем нужное количество пленки и спаиваем из ее чехол. Для спайки хорошо подходит специальный запайщик постоянного нагрева (тип клещи). Пленка спаивается при температуре 180-200°C.(примерно 2-3 секунды зажим) Швы спаиваются обязательно внахлест 10-20 мм, а ширина шва при использовании данного запайщика составляет 10мм. В итоге получается крепкий и полностью герметичный шов.

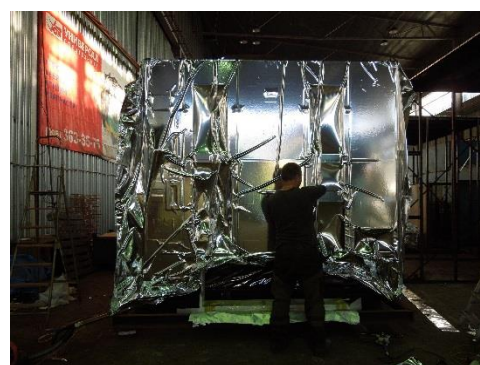




Осуществляем монтаж сваренного чехла на оборудование. Обязательно перед этим закладывает силикагель КСМГ, который после полной герметизации поглотит остаточную влагу. Силикагель высчитывается из расчета 1кг на м<sup>3</sup>, выкладывается или подвешивается в верхней части упаковки.



Свариваем готовый чехол и подложку упаковки по периметру. Оставляем небольшое отверстие для насадки пылесоса и откачиваем воздух из внутреннего объема упаковки. Когда металлизированная пленка примет форму оборудования, следует прекратить откачку воздуха и запаять отверстие запайщиком. После этого со всех сторон обматываем плотно стрейч пленкой в 2-3 слоя.



В итоге мы получаем абсолютно герметичную упаковку, способную противостоять любым погодным факторам (влага, перепад температур - конденсат, УФ-излучение), способную защитить от грязи, пыли, царапин и статических воздействий.

