

**VERIFICA DELLA TENUTA DEL BLISTER SOTTOPOSTO A VUOTO PER BLISTER IN ALU - ALU**

**CHECK OF THE BLISTER SIAL UNDER VACUUM CONDITIONS FOR BLISTER IN ALU - ALU**

IMPOSTARE LA MACCHINA ALLE TEMPERATURE E VELOCITA' DI SCHEDA FORMATO.

ALIMENTARE CON PRODOTTO.

PRELEVARE DAL NASTRO 2 STAMPATE CONSECUTIVE.

IMMERGERLE IN ACQUA E BLU DI METILENE SOTTOPONENDOLE AL VUOTO DI **54KPA** PER DUE MINUTI.

TOGLIERE IL VUOTO E LASCIARLE IN SOLA IMMERSIONE PER DUE MINUTI LAVARLE IN ACQUA CORRENTE E LASCIARLE ASCIUGARE IN ARIA RIPETERE LA PROVA AD OGNI CAMBIO DI BOBINA DI MATERIALE DI CONFEZIONAMENTO.

SET THE MACHINE AT THE TEMPERATURES AND SPEED INDICATED ON A SIZE SHEET.

INFEEED THE PRODUCT

REMOVE 2 CONSECUTIVE SEALED AREAS FROM THE BELT.

IMMERSE THEM IN WATER AND METHYLENE BLUE AND SUBJECT TO A VACUUM OF **54KPA** FOR TWO MINUTES.

REMOVE THE VACUUN AND LEAVE THEM IMMersed FOR TWO MINUTES.

WACH IN RUNNING WATER AND LEAVE TO DRY

**VERIFICA DELLA TENUTA DEL BLISTER SOTTOPOSTO A VUOTO PER BLISTER IN PVC - PVDC**

**CHECK OF THE BLISTER SIAL UNDER VACUUM CONDITIONS FOR BLISTER IN PVC - PVDC**

IMPOSTARE LA MACCHINA ALLE TEMPERATURE E VELOCITA' DI SCHEDA FORMATO.

ALIMENTARE CON PRODOTTO.

PRELEVARE DAL NASTRO 2 STAMPATE CONSECUTIVE.

IMMERGERLE IN ACQUA E BLU DI METILENE SOTTOPONENDOLE AL VUOTO DI **80KPA** PER DUE MINUTI.

TOGLIERE IL VUOTO E LASCIARLE IN SOLA IMMERSIONE PER DUE MINUTI LAVARLE IN ACQUA CORRENTE E LASCIARLE ASCIUGARE IN ARIA RIPETERE LA PROVA AD OGNI CAMBIO DI BOBINA DI MATERIALE DI CONFEZIONAMENTO.

SET THE MACHINE AT THE TEMPERATURES AND SPEED INDICATED ON A SIZE SHEET.

INFEEED THE PRODUCT

REMOVE 2 CONSECUTIVE SEALED AREAS FROM THE BELT.

IMMERSE THEM IN WATER AND METHYLENE BLUE AND SUBJECT TO A VACUUM OF **80KPA** FOR TWO MINUTES.

REMOVE THE VACUUN AND LEAVE THEM IMMersed FOR TWO MINUTES.

WACH IN RUNNING WATER AND LEAVE TO DRY