

包装容器をヒートシールする

ヒートシールとは

フィルム容器を密封するためにヒートシール機が用いられますが、このシールの仕組みは次のようになっています。

- ①熱で包装材料内面の接着層(シーラント材)を溶かし
- ②圧力をかけて密着させ
- ③冷却・密閉する

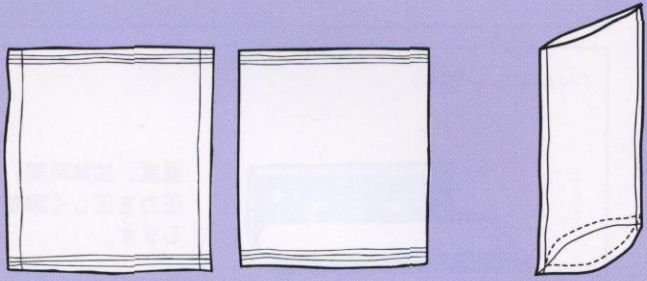
エージレスパックはシールを完全に行わないと効果がありません。

ヒートシールのポイントと注意点

- ヒートシールの良否は加熱温度・圧力・加熱時間によって決まります。これら条件を適正に設定して下さい。
- ヒートシール機は原則として両面加熱の機器を使用します。片面加熱の場合は、包装材料(袋)の形状やヒートシール機の機種によっては確実にシールできないことがありますので注意して下さい。

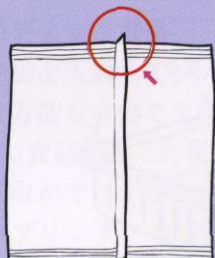
フィルム容器

エージレスパックはシールを完全にしないと効果がありません。



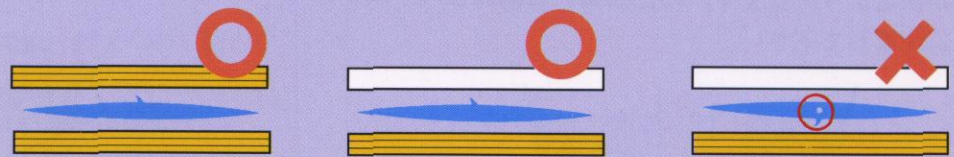
3方シール袋 チューブ状の袋 スタンディングパウチ

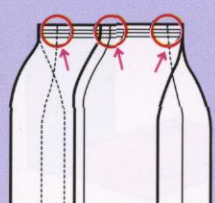
- 最も確実にシールのできる形状です。
- 片面加熱のシール機でシールできます。



背貼り(ピロー)包装

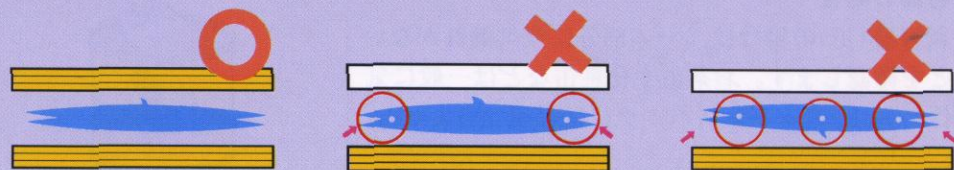
- 背貼りの部分がトンネルになりがちです。
- できるだけ両面加熱のシール機を使います(片面加熱の場合は、背貼りの無い方を熱板に向けます)。





ガゼット包装

- 折込み部分がトンネルになりがちです。
- 接着性のよい包材を選び、両面加熱のシール機を使います。



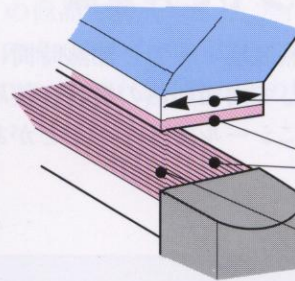
足踏み式または手押し式シール機の場合

- 足踏み式や手押し式シール機の場合は、作業者によりシール圧やシール具合が変わることがあります。作業者が代わった時は、そのつど正しくシールできているかどうかを確認して下さい。
- シールを行う際に、フィルムの両端を軽く引っぱってシール部にフィルムのシワを作らないように注意して下さい。またシール部に粉や液体を噛み込ませないで下さい。
- シール幅が広く(10mm以上)、横目のシール機をお勧めします。シール幅が狭いと異物が挟まったりシワが生じた場合に、シール不良が発生し易くなります。

〈足踏み式または手押し式シール機〉



フィルムのシール部にシワを作らないようにします。

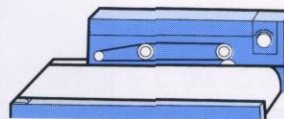


- 良いシール機
- 巾が広い(10mm以上)
- 両面加熱
- シール目が横目

ベルトシーラーの場合

- エンドレスタイプのベルトシーラーの場合は、熱板の平行具合やベルト速度(シール速度)も適正に調整して下さい。

〈ベルトシーラー〉



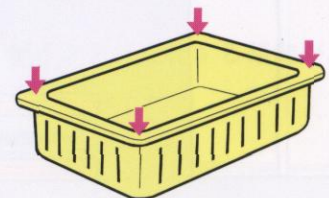
温度、加熱時間、圧力を正しく調整します。

成形容器の場合

- 成形容器をトップシールする場合は、全体に均等な圧力がかかるようにします。特に四角い容器のコーナー部分に注意して下さい。

〈成形容器〉

圧力が均等になるように



金属容器の場合

- 金属容器(缶)の場合は、シーム部分に空気漏れがないことを確認します。お茶缶や化粧缶などは一般に気密性に欠け、エージレスパックには使用できません。

〈金属容器〉

