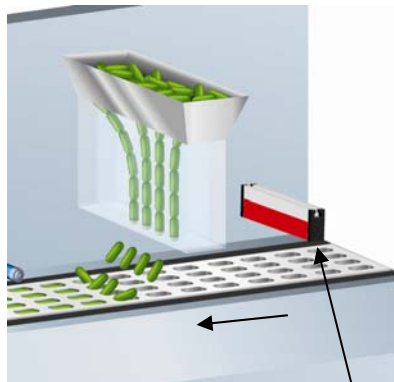


Le processus de thermoformage sous vide est générateur d'électricité statique capable de charger hautement la pile de plaquettes. Parfois, la séparation des plaquettes peut être problématique et résolue grâce à l'utilisation d'une buse à air ionisé Fraser ; mais plus généralement les problèmes liés à l'électricité statique sont associés au remplissage des plaquettes avec le produit.

## Déversement du produit

S'il y a une charge élevée dans la plaquette, elle peut repousser le produit ou du moins une partie du revêtement en poudre autour du produit. La plaquette peut être neutralisée avec une barre 1250-S positionnée juste avant la station de remplissage pour éviter que cela ne se produise.

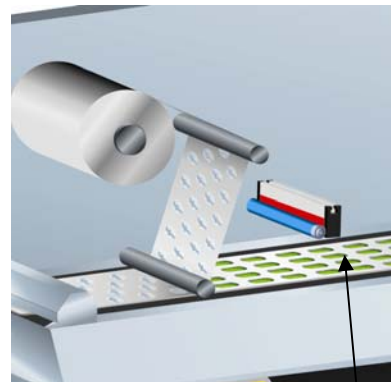


Barre 1250-S



## Poussière sur l'épaulement

La poussière et la poudre de produit sur l'épaulement de la plaquette empêchent le rabat de faire étanchéité. Cette poussière peut être supprimée par une circulation d'air engendrée par une barre 1250 à surpression d'air en conjonction avec un simple dispositif de collecte de poussière. La circulation d'air doit être régulée pour éviter de perturber le produit.



Barre 1250 AIR propulsant la poussière dans un dispositif de collecte



Barre 1250 AIR

## Chocs d'électricité statique

Le rabat métallique des emballages alvéolaires est un conducteur flottant – Il peut être mis en induction par l'électricité statique contenue dans la pièce en matière plastique de l'emballage, et cette charge est capable de provoquer un choc. La charge d'un seul emballage est assez faible, mais s'il est placé dans un plus grand conteneur, la charge accumulée peut provoquer des chocs douloureux.

Il est possible de réduire la charge grâce à l'emploi d'un déchargeur d'électricité statique 660 s'il l'on place ses filaments en acier inoxydable de manière à toucher le rabat au fur et à mesure qu'il sort de la machine. Une autre manière est de neutraliser la totalité du conteneur avec une barre 3850, comme indiqué ci-dessus.

Barre 3850 Ionstorm

