



ABSORBEDORES DE OXYGENO ATCO BOLSA LH

1°) CARACTERISTICAS

Référence	Tipo	Capacidad ml	Dimensiones mm	Peso en g	Bolsa	Carton	Paleta 120 x100 50 cartons
V01005	ATCO LH 100/100	100	50* 40	2,2	100	3000	150000
V01006	ATCO LH 100/200	100	50*40	2,2	200	3000	150000
V01008	ATCO LH 210/100	210	50*50	4,5	100	2000	100000
V01009	ATCO LH 210/200	210	50*50	4,5	200	2000	100000
V01010	ATCO LH 400/50	400	80*50	10	50	1000	50000
V01011	ATCO LH 1000/50	1000	80*80	20	50	500	25000

ATCO LH se utiliza indiferentemente en las microatmósferas húmedas os secas.

2°) COMPOSICIÓN

Continente : complejo papel/polipropileno impreso azul y verde conforme al contacto alimentario. El texto impreso indica, en varios idiomas, el consejo de no ingerir.

Contenido : Mezcla de materias activas minerales de grado alimentario a base de óxido de hierro ; no hay ningún riesgo de toxicidad aún en caso de ingestión accidental.

3°) VELOCIDAD DE ABSORCION DEL OXIGENO

Con la reserva de las condiciones normales de empleo (véase parrafo 1 del modo de empleo) las **ATCO LH** permiten alcanzar valores inferiores a un 0,1 % en 15 horas a temperatura ambiente (20° C) ; se necesitaran mas o menos 24 horas para obtener el mismo valor a 10° C y de 30 a 36 horas a 5° C.

En efecto la velocidad de absorción del oxígeno depende de la temperatura y cuando mas elevada es ésta, mas rapida es la reacción. Siendo exotérmica por sí misma esta reacción de absorción si la bolsa **ATCO LH** no se ha enfriado, sube la temperatura y la reacción se acelera sí misma.

Por este motivo, en el momento de acondicionar los productos fríos, sera necesario poner el **ATCO LH** de tal forma que no ceda demasiado facilmente su energía para preservar una velocidad de reacción maxima.

4°) AREAS DE USO

ATCO LH se preferira cada vez que sea necesario disponer de un tiempo lo suficiente largo para que sea eficaz y que la aplicación no necesite una reacción rapida (productos de poca cantidad en agua). En caso contrario ; se escogera **ATCO HV**.

Las características técnicas de **ATCO LH** lo convierten en un componente practico de acondicionamiento que encuentra su aplicación en numerosos sectores de la industria alimentarias : charcuterías, quesos, platos preparados, estanterías, productos vieneses, pastelería, etc... pero también en la industria dietéticas igual que en los sectores no alimentarios.

4°) PRECAUCIONES DE USO

Los absorbedores de oxígeno **ATCO** deben utilizarse para productos acondicionados en embalajes poco permeables al oxígeno (20cc/02/m²/24 h/atm maximo) et perfectamente cerrados.

En consecuencia, conviene seleccionar bien los material de embalaje teniendo en cuenta no sólo su permeabilidad al oxígeno, sino también su capacidad de soldadura.

La calidad de la soldaduras, es en efecto determinante para la estanqueidad efectiva del absorbedor.

El absorbedor debe colocarse en un embalaje concebido de tal manera que el aire pueda circular en todo su volumen.

Los bolsas absorbedores **ATCO** estan acondicionadas en saquitos en vacio extremo.

Comprobar que la bosa **ATCO** esté bien rígida ; en caso contrario, la bolsa tiene escapes y no puede utilizarse.

Abri la bolsa que contiene los absorbedores de oxígeno **ATCO** y repartir la cantidad de absorbedores necesarios sobre une mesa ; por si acaso volver a soldar la bolsa después de efectuar al vacío o expulsar el aire cuidadosamente para asegurar la conversación ulterior de las bolsas restantes.

IMPORTANTE :

Los absorbedores deben repartirse en una mesa sin apilarse, ya que en este caso un principio de reacción podría causar un aumento de temperatura excesiva susceptible de acelerar la reacción y comprometer los resultados de los absorbedores. Sin embargo, el absorbedor ATCO LH puede mantenerse el aire libre una hora después de la apertura de la bolsa de sobreembalaje sin que se produzca una disminución de su capacidad nominal.





5°) CALCULO DE LA MEDIDA DEL ABSORBEDOR DE OXIGENO ATCO.

5.1 - Calculo del volumen de oxígeno a absorber en el embalaje del producto terminado, después de su acondicionamiento.

Este puede determinarse en ml según la fórmula siguiente :

$$A = \frac{(V-P) \times 21}{100}$$

V = es el volumen del producto embalado determinado por inmersión en agua expresado en ml.

P = es el peso del producto terminado embalado, expresado en g

21 = es el porcentaje de oxígeno en el aire. Esta cifra debe ser corregida después del control si se efectúa un barrido o una sustitución por vacío compensado.

5.2 Calcular el volumen de oxígeno que será susceptible de entrar en el embalaje por permeabilidad del material durante toda la duración de vida del producto.

Esta cantidad puede expresarse en ml de la forma siguiente :

$$B = S \times P \times D$$

S = Superficie del material de embalaje expresada en m².

P = Permeabilidad del material expresado en ml de oxígeno/m²/24 h/atmósfera (consultar a los proveedores).

D = Duración de vida del producto en días.

6°) MEDIDA O CANTIDAD DE BOLSITAS ATCO A COLOCAR

El número de bolsitas **ACTO** a colocar para el acondicionamiento será igual a :

$$n = \frac{A + B}{K}$$

C = Capacidad de absorción de los absorbedores (100, 210, 400 y 1000 ml.

Evidentemente, conviene redondear el resultado a un número entero superior y eventualmente prever un margen de seguridad ya que el cálculo no es siempre suficientemente preciso : no hay que tener en cuenta, por ejemplo las variaciones de permeabilidad al oxígeno de los materiales en función de la humedad, y las diferencias, a este nivel, pueden ser muy importantes para ciertos polímeros (EVOH) ni permeabilidades anormales que pueden existir a nivel de las soldaduras si éstas no son de una calidad irreprochable.

7°) SEGURIDAD

Los absorbedores de oxígeno **ATCO**, aunque no pueden ser consumidos, se componen de productos no tóxicos, y pueden eliminarse con la basura doméstica sin ninguna dificultad.

El proceso según el cual el oxígeno se absorbe, no tiene ningún efecto nocivo ni para el hombre ni para los productos en sí mismos.

El empleo de los absorbedores **ATCO** es conforme a las reglamentaciones en vigor incluido el sector agro-alimentario.

De todos modos, para no sorprender al consumidor, se recomienda que los absorbedores no estén en contacto directo con los productos alimentarios.

A fin de evitar cualquier riesgo de ingestión, es necesario hacer constar en la etiqueta de los productos destinados a los consumidores, una mención informando de la presencia de estas bolsitas y de la necesidad de retirarlas de los embalajes cuando esto son abiertos.

8°) ALMACENAJE

Los absorbedores de oxígeno **ATCO** deben almacenarse en lugares bien ventilados para evitar cualquier riesgo de deficiencia en oxígeno.

A temperatura ambiente, los absorbedores **ATCO** pueden conservarse durante al menos un año sin que se modifiquen sus propiedades tanto desde el punto de vista capacidad como de velocidad de absorción.

9°) SIGNIFICADO DEL NUMERO DE LOTE

El número de lote está compuesto de 12 caracteres :

EX 20040134-205

Los 4 primeros para el año	2004
2 cifras para la semana de producción	01
1 cifra para el día de producción	3
1 cifra para el número de la máquina	4
1 guión	-
1 cifra para el número del equipo	2
2 cifras para el número de orden de la producción	05

SFTESPV0120041104 A

