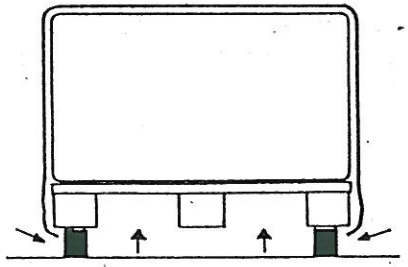
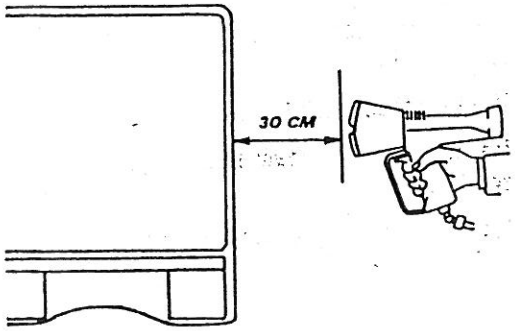
Schrumpfen einer Palette

Die Palette soll so hoch stehen, daß die 4 Ecken frei sind. So kann die Folie unter der Palette geschrumpft werden: Ladung und Palette werden fest mit einander verbunden (Abb. G).
Die Schrumpfhaube überziehen. Sie muß etwa 5% größer sein als die zu verpackende Palette und lang genug, um bis unter die Palette zu erreichen.
Das heißt die Länge einer Schrumpfhaube ergibt sich folgendermaßen:
Palettenhöhe + halbe Breite + Schrumpfung 5% (mind. 20 cm).



– G –

Mindestens **30 cm von der Folie entfernt** arbeiten und das Schrumpfen an den **4 unteren Seiten beginnen**, damit sich die Folie zunächst unter der Palette zieht. Alle Seiten von unten nach oben, zuletzt die Oberseite.
Der Heißluftstrom der Pistole sollte **im rechten Winkel** auf die Seite der Palette auftreffen.
(Abb. H)

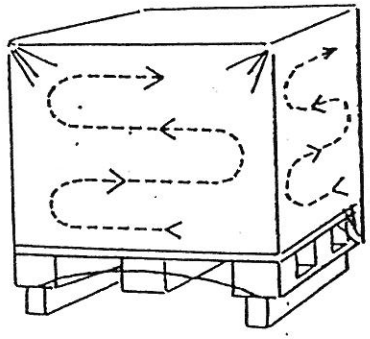


– H –

Da die Folien verschieden reagieren, beobachten Sie das Verhalten der Folie und korrigieren Sie dementsprechend Ihren Abstand zur Haube.

Wenn die Folie klar wird, schrumpft die Folie noch nach. Mann sollte sich während des schrumpfen nicht auf das Endergebnis konzentrieren.

Ist der untere Teil der Palette eingeschrumpft, das Schrumpfen auf allen vier Seiten fortsetzen, dabei auf der ganzen Breite von unten nach oben arbeiten.
(Abb. J)



– J –

Sind die Seiten geschrumpft, wird die Oberseite geschrumpft, indem man die Heißluft im rechten Winkel auftreffend auf die Oberseite richtet.

ACHTUNG! Da die Folie durch das seitliche schrumpfen schon gespannt ist, darf die Hitze von oben nur kurz einwirken, da sonst die Haube beschädigt werden könnte. (Abb. K)

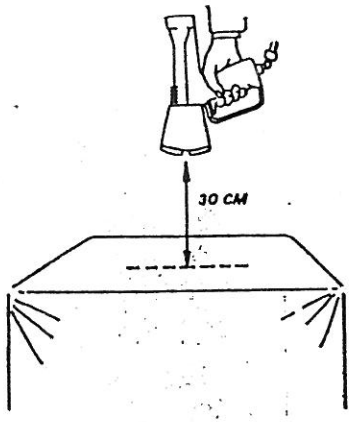
Eine Schrumpfhaube zieht sich nach der Unterbrechung der Hitzezufuhr je nach Stärke und Art der Folie sowie der geschrumpften Ladung noch weiter zusammen.
Bevor die Palette bewegt wird, bitte abwarten bis die Haube sich abgekühlt hat und ganz gespannt ist.

Mindestens während 2 Stunden nach dem Einschrumpfen einer strengen Beaufsichtigung unterziehen!

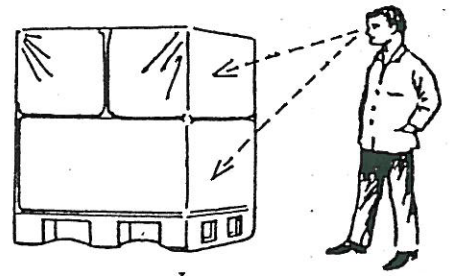
Ab einer Folienstärke von 80µ bis 200µ kann geschrumpft werden.

Bei Handschrumpfung sollte die Foliendicke mind. 100µ betragen.

Die optimale Stärke beträgt zwischen 125µ und 150µ.



– K –



– L –

Heben • Sichern • Fördern • Verpacken

Evers GmbH • Graf-Zeppelin-Straße 10-12 • 46149 Oberhausen • Telefon (02 08) 99 475-0 • Telefax (02 08) 99 475-31 • E-Mail evers@eversgmbh.de • www.eversgmbh.de