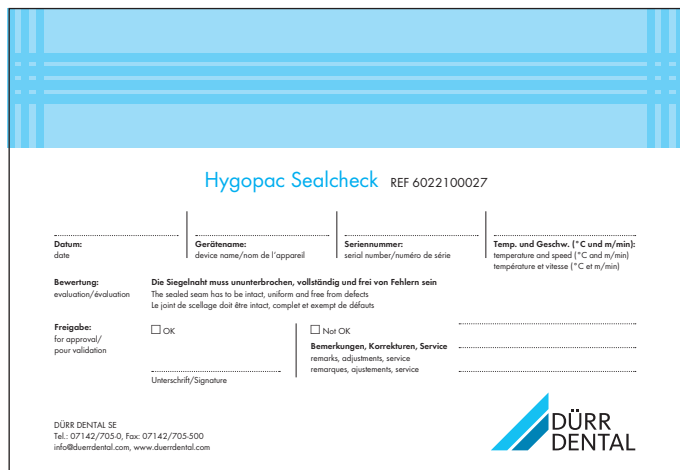


Hygopac Sealcheck

Gebrauchsfertiger Siegelnahttest

Ready to Use Seal Test

Test de soudure prêt à l'emploi



The form is titled 'Hygopac Sealcheck' with reference number 'REF 6022100027'. It contains fields for 'Datum: date', 'Gerätename: device name/nom de l'appareil', 'Seriennummer: serial number/numéro de série', and 'Temp. und Geschw. (°C und m/min): temperature and speed (°C and m/min)'. There are checkboxes for 'OK' and 'Not OK', and a section for 'Bemerkungen, Korrekturen, Service' (remarks, adjustments, service). The bottom left corner includes contact information for DÜRR DENTAL SE.

Siegelprozess mit Hygopac Sealcheck prüfen

gebrauchsfertiger Test zur täglichen Funktionsbeurteilung des Siegelprozesses nach ISO 11607-2:2006.

- › Siegeltemperatur am Siegelgerät auf 165 °C - 190 °C einstellen
- › Siegelung
- › Ergebnisbeurteilung
- › Ergebnisdokumentation

Checking the sealing process using Hygopac Sealcheck

A ready-to-use test designed for daily operational qualification of the sealing process in accordance to ISO 11607-2:2006.

- › Set the sealing temperature on the sealing unit to 165 °C - 190 °C
- › Carry out the sealing operation
- › Checking results
- › Documentation of results

Contrôler le processus de soudage avec Hygopac Sealcheck

un système prêt à l'emploi pour l'évaluation quotidienne du fonctionnement du processus de soudage selon ISO 11607-2:2006.

- › Régler la température de soudage sur la thermosoudeuse à sceller de 165 °C - 190 °C
- › Soudure
- › Évaluation des résultats
- › Documentation des résultats



Hersteller/Manufacturer:

DÜRR DENTAL SE

Höpfheimer Str. 17

74321 Bietigheim-Bissingen

Germany

Fon: +49 7142 705-0

www.duerrendental.com

info@duerrdental.com

6022100031L41



2017/10SE

Ergebnisbeurteilung

Die wichtigsten Prozessparameter im Siegelprozess (Temperatur, Anpressdruck und Siegelgeschwindigkeit) sind zu beurteilen.

Eine intakte Siegelnaht zeigt eine gleichmäßige Farbverteilung über die gesamte Siegelnahtbreite und -länge.

Checking results

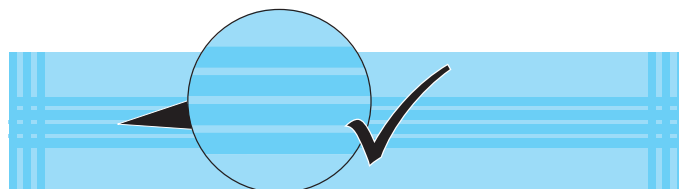
The most important process parameters of the sealing process (temperature, pressing force and speed of sealing) must be checked.

An intact seal seam presents a uniform colour along the complete length and breadth of the sealing area.

Évaluation des résultats

Les paramètres du processus de soudage les plus importants (température, pression de serrage et vitesse de soudage) doivent être évalués.

Une soudure intacte correspond à une couleur uniforme sur l'ensemble de la largeur et de la longueur.



Optimale Siegelnaht

Optimum sealed seam

Soudure optimale

Abweichungen im Siegelprozess

Folgende Abweichungen können im Siegelprozess auftreten:

- › Kanalbildung oder offene Siegelnähte
- › Durchstiche oder Risse
- › Delaminierung oder Ablösung von Materialien

Falls diese Abweichungen auftreten, sollten die Siegelparameter verändert und Korrekturmaßnahmen dokumentiert werden.

Any deviation in seal process

The following problems can arise during the sealing process:

- › Channels along length or open seam
- › Puncture or tear to seam
- › Delamination or peeling of seal material

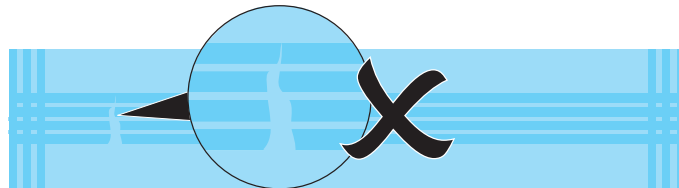
If any of these deviations arise then the sealing parameters will need to be changed and any corrective measures carried out should be documented.

Anomalies dans le processus de soudage

Les anomalies suivantes peuvent survenir lors du processus de soudage :

- › Formation de canaux ou soudures ouvertes
- › Perforations ou fissures
- › Délamination ou décollement de matériaux

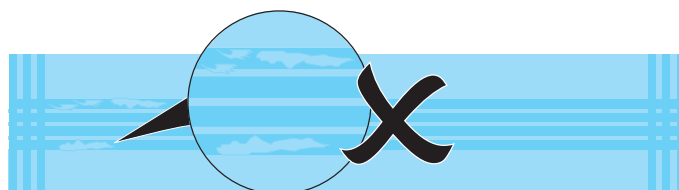
Si ces anomalies surviennent, les paramètres de soudage doivent être modifiés et les mesures correctives documentées



Abweichung 1: Kanalbildung oder offene Siegelnähte

Deviation 1: Channels along length or open sealed seam

Anomalie 1 : formation de canaux ou soudures ouvertes

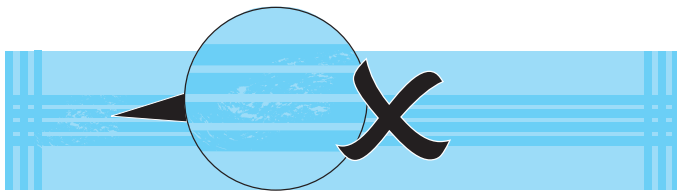


Abweichung 2: Temperatur/Anpresskraft zu hoch

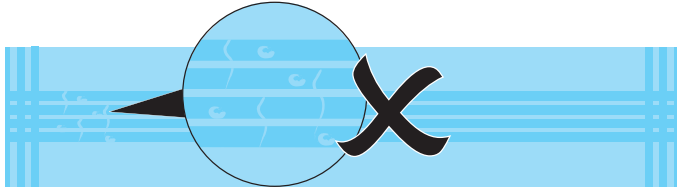
Deviation 2: Temperature/Pressing force too high

Anomalie 2 : température/pression de serrage trop élevée





- Abweichung 3: Temperatur/Anpresskraft zu niedrig -
Delaminierung oder Ablösung von Materialien
Deviation 3: Temperature/pressing force too low -
delamination or peeling of seal material
Anomalie 3 : température/pression de serrage trop faible -
délamination ou décollement de matériaux



- Abweichung 4: Durchstiche oder Risse
Deviation 4: Punctures or tears
Anomalie 4 : Perforations ou fissures

Ergebnisdokumentation

Hygopac Sealcheck kann zur Dokumentation der Qualitätseigenschaften der Siegelnaht verwendet werden. Auf dem Teststreifen sollten folgende Felder ausgefüllt werden:

- › Gerätedaten
- › Datum der Testdurchführung
- › Freigabe der intakten Siegelnaht
- › Aufzeichnung von Korrekturmaßnahmen

Documentation of results

Hygopac Sealcheck can be used to document the quality properties of the sealed seam. The test strip should be completed by filling in the following fields:

- › Device data
- › Date of test inspection
- › Release of intact seal seam
- › Recording of corrective measures

Documentation des résultats

Hygopac Sealcheck peut être utilisé pour la documentation des caractéristiques de qualité des soudures. Sur la bande de test, les champs suivants doivent être remplis :

- › Données de l'appareil
- › Date de la réalisation du test
- › Validation de la soudure intacte
- › Enregistrement des mesures correctives

Validierung des Siegelgerätes nach DIN EN ISO 11607-2

› Abnahmebeurteilung (IQ)

- Allgemeine Daten des Durchlaufsiegelgerätes
- Installationsbedingungen des Durchlaufsiegelgerätes
- Dokumentation des Durchlaufsiegelgerätes
- Sicherheitsmerkmale (z. B. Siegelnahtbreite)
- Kritische Parameter (Temperatur, Anpresskraft, Siegelgeschwindigkeit)
- Einweisung/Schulung der Mitarbeiter

Funktionsbeurteilung (OQ) mit Hygopac Sealcheck Qualitätseigenschaften:

- Intakte Siegelnaht (gleichmäßige Farbverteilung über die gesamte Siegelnahtbreite und -länge)
- Keine Kanalbildungen oder offene Siegelnähte
- Keine Durchstiche oder Risse
- Keine Delaminierung oder Materialablösung

› Leistungsbeurteilung (PQ)

- Überprüfung der Zugfestigkeit der Siegelnaht bei definierten Siegelparametern durch ein genormtes Prüfverfahren (Siegelnahttest von Dürr Dental)

Validation of the sealing unit by DIN EN ISO 11607-2

Installation qualification (IQ)

- General data concerning the process sealing device
- Set up conditions necessary for the process sealing device
- Documentation of the process sealing device
- Safety features (e.g. breadth of the sealing area)
- Critical parameters (temperature, pressing force, sealing speed)
- Instructions/Training

Operational qualification (OQ) with Hygopac Sealcheck:

- Intact seal seam (even spread of color along the complete length and breadth of the sealing area)
- No channels along length or open seal seams
- No puncture or tear to seam
- No delamination or peeling of seal material

Performance qualification (PQ)

- Inspection of the pull resistance of the seal seam according to defined seal parameters using a standard test procedure (Dürr Dental seal test)

Validation de la thermosoudeuse selon DIN EN ISO 11607-2

Évaluation d'acceptation (IQ)

- Données générales de la thermosoudeuse mécanique
- Conditions d'installation de la thermosoudeuse mécanique
- Documentation de la thermosoudeuse mécanique
- Caractéristiques de sécurité (par ex. largeur de soudure)
- Paramètres critiques (température, pression de serrage, vitesse de soudage)
- Initiation/formation des collaborateurs

Évaluation du fonctionnement (OQ) avec Hygopac Sealcheck caractéristiques de qualité :

- Soudure intacte (couleur uniforme sur l'ensemble de la largeur et de la longueur de la soudure)
- Pas de formation de canaux ou de soudures ouvertes
- Pas de perforation ou de fissure
- Pas de délamination ou de décollement de matériaux

Évaluation de performance (PQ)

- Vérification de la résistance aux déchirures de la soudure pour des paramètres de soudure définis via un procédé de contrôle normé (test de soudure de Dürr Dental)