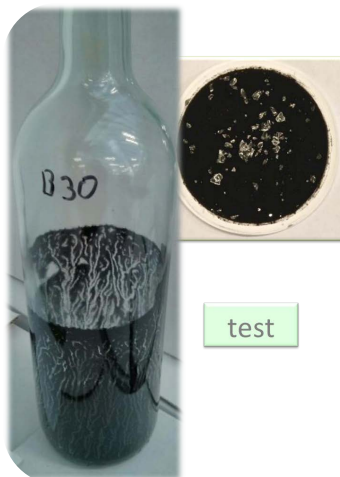


Les expériences réalisées: applications industrielles d'une rinceuse

NITRORINSER® a été vérifié au moyen d'essais comparatifs des systèmes de rinçage traditionnels. La feuille d'enregistrement d'essai, les bouteilles testées ont été polluées par un nombre énorme de contaminants par l'introduction d'un mélange ciblé d'agents contaminants connus:

- o dimensions extrêmement réduites des poussières
- o poudre de verre
- o particules de verre
- o fibres
- o insectes et parties de leur corps
- o mouillage et séchage de la surface



test

Après la rinceuse, les particules résiduelles trouvées dans les bouteilles sont enlevées avec de l'eau pré-filtrée à travers l'unité à membrane de 0,2 μm . Ainsi, l'eau sert comme un déménageur des particules résiduelles et donc rationnellement elle est à nouveau filtrée à travers une membrane blanche appropriée avec une taille de pores de 0,45 μm pour les rendre visibles sur un support qui est objectivement examinable. Alors, les membranes qui ont conservé les particules sont balayées avec un spectrodensitomètre obtenant des images précises et répétitives à 3 points de vue.



trattamento tradizionale



NITRORINSER

ESSAI

Certaines bouteilles ont été soumis au cycle de lavage traditionnel et certaines bouteilles ont été lavées par l'utilisation de **NITRORINSER®** à la fois par un gaz inerte et par air.

La présence de résidus de O₂ a été examinée avec des capteurs qui mesurent les constituants atmosphériques directement sur les bouteilles, qui sont couverts sur le goulot d'étranglement, les résidus ont été recueillis et analysés immédiatement.

Il est évident que l'échantillonnage et le système de surveillance analytique est assisté par la contamination cryptique de O₂ qui, cependant, est pratiquement une valeur constante dans tous les échantillons.

RÉSULTATS

Tous les résultats obtenus sont en faveur du système **NITRORINSER®**, avec 20% de mieux élimination les agents contaminants, une grande uniformité des résultats obtenus.

Le résultat est très linéaire avec des changements de l'atmosphère à environ 85% pour des doses limitées de gaz inerte et plus de 92% pour des doses plus élevées de gaz inerte.

Les valeurs des gaz inertes recommandées pour saturer l'atmosphère: 1 - 1,5 volume de la bouteille traitée.