

TENEKE KALINLIĞI

Base-box (bb), 356x508 mm boyutlarındaki **112** levhanın alanıdır

lb/bb, alanı **1 bb** olan tenekenin **lb** olarak ağırlığıdır.

SAT, 100 000 inç² lik teneke alanıdır.

Lb/SAT, alanı bir **SAT** olan tenekenin **lb** olarak ağırlığıdır.

SITA, 100 m² lik teneke alanıdır.

Kg/SITA, alanı bir **SITA** olan tenekenin **kg** olarak ağırlığıdır.

TENEKEKALINLIĞI

1 bb = 20,2335 m² = 30 360 inc² = 0,3136 SAT

1 SAT = 64,513 m² = 100 000 inc² = 3,189 bb

1 SITA = 1,5424 SAT = 4,943 bb

Kalay kaplamanın kalınlığı

TENEKE YÜZEYİNDEKİ KALAY KALINLIĞININ İFADELERİ

lb / bb kalay : Alanı 1 bb (356x508x112) olan teneke yüzeyindeki kalayın lb olarak ağırlığıdır

lb / SAT kalay : Alanı 1 SAT (100 000 inc²) olan teneke yüzeyindeki kalayın lb olarak ağırlığıdır

Kg / SITA kalay : Alanı 1 SITA (100 m²) olan teneke yüzeyindeki kalayın Kg olarak ağırlığıdır

g / m² kalay : Alanı 1 m² olan teneke yüzeyindeki kalayın g olarak ağırlığıdır

Gıdaların Korozif özellikleri

Bazı gıdaların korozif özellikleri ve bunlara uygun çelik tipleri

Gıda sınıfı	Özellikleri	Tipik örnekler	Uygun çelik tipi
Çok korozif	Çok veya orta asitli gıdalar, Koyu renkli meyveler, Turşular, Asitlendirilmiş sebzeler	Elma, vişne, kiraz, erik Çilekçiller Turşu, tuzlu lahana	L tipi
Orta korozif	Az asitli meyve ürünleri	Kayısı, incir, şeftali Greyfurt	MR tipi
Az korozif	Düşük asitli ürünler	Bezelye, mısır Et, balık	MR tipi
Korozif olmayan	Kurutulmuş çoğu ürünler İşlenmiş gıdalar	Kuru çorbalar Donmuş gıdalar Şortening, Kuru yemişler	MR tipi

LAKLAMA YÖNTEMLERİ

Laklama işlemi 3 farklı yöntemle yapılabilir:

- 1. Sıvama yöntemi.** Plakalara veya kutu dış yüzeyi gibi fiziksel kontakt sağlanabilen durumlarda kullanılır
- 2. Püskürtme yöntemi.** Kutu içlerinde, D&I veya DRD kutularda kullanılır

Solventin uzaklaştırılıp kurumanın sağlanması için:

- a. Fırınlama (kürleme) yapılır. Plakalar 210 °C sıcaklıkta 15 dakika oksijenli ortamda ısıtılır
- b. UV radyasyon kullanılarak polimerizasyon sağlanır.

3. Elektrostatik toz kaplama yöntemi. Kalın kaplama gerektiren yerlerde ve kaynaktan sonraki rötuşlarda kullanılır.

Yapışmanın sağlanması için infrared radyasyon veya yüksek frekanslı indüksiyon ısıtma yapılır

LAKLARDA ARANAN NİTELİKLER

- **FDA (Food & Drug Administration) kurallarına göre gıda ile temasında bir sakınca olmamalıdır**
- **Gıdanın renk, koku, aroma vb. etkilememeli, kendisi de gıdadan etkilenmemelidir**
- **Kutu yapımı sırasında kavlayıp kalkmamalıdır**
- **Bariyer özellikleri iyi olmalı, fiziksel deformasyonlara dayanmalıdır**

-
- **Esnek olmalıdır**
 - **Normal proses koşullarındaki sıcaklığa dayanmalıdır**
 - **Uygulaması kolay olmalı, çabuk sertleşmelidir**
 - **Ekonomik olmalıdır**

LAKLARIN SINIFLANDIRILMASI

Gıda ambalajında kullanılan laklar esas olarak 3 gruba ayrılır:

1. **Genel amaçlı (GP) laklar.**

Çoğu gıdada (GP₁), veya korozif gıdaların (turşular, vişne, kiraz, çilek, erik vb. renkli gıdalar) ambalajında (GP₂) kullanılırlar

2. **Kükürde dayanıklı (SR) laklar.**

**ZnO pigmentasyonu yapılmış laklar.
Et, balık, fasulye, mısır vb. kükürtlü
amino asitlerce zengin gıdaların
ambalajında kullanılırlar**

3. **Özel amaçlı laklar.**

Bileşimine mum ilave edilerek yapışma problemi önlenmiş laklar, dekoratif amaçlı laklar veya ofset ve litografi uygulanmasını sağlayıcı laklar.