

包衣参数 – 含着色剂的配方

欧巴代® QX, 快速灵活的薄膜包衣系统, 高固含量低黏度的配方, 使得包衣在各种包衣设备上和宽泛的参数条件下均可进行。下表中的参数是基于卡乐康的试验数据, 应当根据具体的产品和设备条件来进行相应调整。

| | | 全孔侧通风包衣锅 | | | | 糖衣锅 |
|--|-----------|---------------------|---------------------|---------------------|------------------|---------------------|
| 锅体直径 | cm | 38 | 61 | 122 | 152 | 41 |
| | in | 15 | 24 | 48 | 60 | 16 |
| 溶液制备 | | | | | | |
| 溶剂 | | 纯水 | 纯水 | 纯水 | 纯水 | 纯水 |
| 固含量 | % w/w | 20 - 35 | 20 - 35 | 20 - 35 | 20 - 35 | 20 - 35 |
| 包衣目标 | | | | | | |
| 理论增重 | % w/w | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| 片芯装量† | kg† | 1.5 - 3.0 | 12 - 15 | 100 - 160 | 320 - 350 | 3.0 |
| 喷枪的配置 | | | | | | |
| 喷枪 | type | Schlick 931/7-1 S22 | Schlick 931/7-1 S35 | Schlick 931/7-1 S35 | Manesty OptiCoat | Schlick 970/7-1 S75 |
| 喷枪数量 | guns | 1 | 1-2 | 3-4 | 5-6 | 1 |
| 喷嘴直径 | mm | 1.2 | 1.2 | 1.2 | 1.2 | 1.2 |
| | in | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.05 |
| 枪至片床距离 | cm | 10 | 17 | 25 | 25 | 15 |
| | in | 4 | 7 | 10 | 10 | 6 |
| 枪与枪间距 | cm | N/A | 10 | 15 | 15 | N/A |
| | in | N/A | 4 | 6 | 6 | N/A |
| 雾化压力 | bar | 1.0 - 1.4 | 1.4 - 1.7 | 1.7 - 2.5 | 1.7 - 2.5 | 1.5 |
| | psi | 15 - 20 | 20 - 25 | 25 - 36 | 25 - 36 | 22 |
| 扇面气压力 | bar | 1.0 - 1.4 | 1.4 - 1.7 | 1.7 - 2.5 | 1.7 - 2.5 | 1.5 |
| | psi | 15-20 | 20 - 25 | 25 - 36 | 25 - 36 | 22 |
| 包衣过程参数 | | | | | | |
| 进风量 | cu.m/hr | 170 - 297 | 254 - 594 | 2100 - 3060 | 5440 - 6630 | 140 |
| | cu.ft/min | 100 - 175 | 150 - 350 | 1230 - 1800 | 3200 - 3900 | 80 |
| 包衣锅转速* | rpm | 16 - 18 | 10 - 14 | 5 - 8 | 4 - 6 | 20 |
| 片床预热温度 | °C | 30 - 50 | 30 - 50 | 30 - 50 | 30 - 50 | 30 - 50 |
| | °F | 86 - 122 | 86 - 122 | 86 - 122 | 86 - 122 | 86 - 122 |
| 进风温度 | °C | 45 - 65 | 50 - 70 | 50 - 70 | 50 - 70 | 50 - 70 |
| | °F | 113 - 149 | 122 - 158 | 122 - 158 | 122 - 158 | 122 - 158 |
| 片床温度 | °C | 30 - 50 | 30 - 50 | 30 - 50 | 30 - 50 | 30 - 50 |
| | °F | 86 - 122 | 86 - 122 | 86 - 122 | 86 - 122 | 86 - 122 |
| 流速 | g/min | 12 - 20 | 40 - 60 | 260 - 430 | 650 - 750** | 15 |
| 大约包衣时间 | min | 10 - 22 | 26 - 38 | 33 - 56 | 42 - 70** | 17 - 30 |
| *设置包衣锅转速使片床在包衣过程中混合。转速受片芯尺寸, 形状, 脆碎度和包衣锅挡板形状的影响。 | | | | | | |
| †片芯装量取决于片芯尺寸和形状。 | | | | | | |
| ** 估算值 | | | | | | |

据卡乐康所知所信，此处所包含的信息是真实和准确的。卡乐康在其所提供产品方面的任何建议或者意见都不做任何保证，不论是明示或暗示的。因为对这些产品进行商业处理时所用的方法、条件和设备可能会发生变化，并且在您可能披露的任何应用方面没有对产品是否合适做出任何保证。对于所造成的利润损失或者无意、特殊或者因果关系损失或者损害，卡乐康不承担任何责任。

在对其所提供产品在用于客户应用程序时不会侵犯任何第三方或者机构所拥有的任何商标权、商标名、版权、专利或者其他权利方面，卡乐康没有进行任何保证，不论是明示或暗示的。

更多信息请与卡乐康中国联系，电话:+ 86-21-61982300 / 4001009611 传真:+ 86-21-54422229

www.colorcon.com.cn · marketing_cn@colorcon.com

北美
+1-215-699-7733

欧洲/中东/非洲
+44 (0)-1322-293000

拉丁美洲
+54-11-5556-7700

印度
+91-832-6727373

中国
+86-21-61982300

www.colorcon.com



© BPSI Holdings LLC, 2016.

本文所包含信息归卡乐康所有，未经许可不得使用。

除了特别指出外，所有商标均属 BPSI 实公司所有

Pi_opadryqx_coat_par_ver1_CN_09_2016