



不含二氧化钛的薄膜包衣系统

## 包衣参数 – 白色和彩色的HPMC类配方

纽特斐®(Nutrafinish®)不含二氧化钛的薄膜包衣是专门为营养品和膳食补充剂设计，符合食品管理要求。不含二氧化钛的薄膜包衣产品为制造商提供了以满足市场需求并保持高质量的片剂外观。纽特斐不含二氧化钛的薄膜包衣可以提供透明、白色和彩色配方。下表中所列的包衣参数，基于卡乐康HPMC 类白色和彩色配方的数据。实际操作中，还应考虑具体产品和设备性能，做出必要的调整。

包衣锅		全孔侧通风式包衣锅			
锅体直径	cm	38.1	60.96	122	152.4
	in	15	24	48	60
溶剂准备					
溶剂		纯水	纯水	纯水	纯水
固含量	% w/w	18-20	18-20	18-20	18-20
包衣目标					
理论增重	% w/w	3-5	3-5	3-5	3-5
片芯装量	kg	1.5-3	12-15	120-160	320-350
喷枪配置					
喷雾案例 喷枪	Type	Schlick 931/7-1 S22	Spraying Systems 1/8 VAU	Schlick 931/7-1 S35 (ABC)	Manesty
喷枪数量	guns	1	1-2	3-4	5-6
喷嘴直径	mm	1.2	1.2	1.2	1.2
	in	0.05	0.05	0.05	0.05
枪到片床距离	cm	10	17	25	25
	in	4	7	10	10
枪与枪间距	cm	N/A	10	15	15
	in	N/A	4	6	6
雾化器压力	bar	1.4	1.7	2.5	2.5
	psi	20	25	35	35
扇面气压力	bar	1.4	1.7	2.5	2.5
	psi	20	25	35	35
过程参数					
干燥空气量	cu.m/hr	250-290	425-470	2300-3060	5440-6630
	cu.ft/min	145-175	250-275	1350-1800	3200-3900
转速*	rpm*	18	14	8	6
片床预热温度	°C	45-50	45-50	45-50	45-50
	°F	113-122	113-122	113-122	113-122
进风温度	°C	60	65	65	65
	°F	140	149	149	149
片床温度	°C	45-48	45-48	45-48	45-48
	°F	113-118	113-118	113-118	113-118
喷速	g/min	15-20	40-60	260-430	650-750
大约包衣时间	min	12-56	30-104	42-171	64-150
*锅转速的设定应使片床混合发生，并受到片芯大小，形状，脆碎度以及挡板类型的影响。 †片芯装量取决于片芯的大小和形状。					

根据我司所知及所信，本文包含的信息真实、准确，但由于方法、条件以及产品设备的差异，故不对产品任何推荐的数据或者建议提供明示或暗示性担保。在贵方的任何用途上，也不作同样的产品适用性担保。我对意外的利润损失、特殊或相应的损失或损害不承担责任。

卡乐康公司不作任何明示或暗示性担保。即不承担客户在应用卡乐康产品的过程中不会侵犯任何第三方或实体持有的任何商标、商品名称、版权、专利或其他权利。

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**



© BPSI Holdings LLC, 2023. 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公司所有

pi\_nutrafinish\_coat\_par\_pigm\_v5\_10\_CHN\_2022