

包衣参数 - 基于PVA的透明配方

欧巴代® II, 高效型薄膜包衣系统, 是包含了多种辅料的混合物, 用于固体药物制剂的水性薄膜包衣。下表所列的包衣参数是基于卡乐康的透明PVA类配方的数据, 会有个别的产品和设备需要特殊的要求和不同的包衣条件。

		全孔侧通风式包衣锅				糖衣锅
锅体直径	cm	38.1	60.96	122	152.4	40.64
	in	15	24	48	60	16
溶剂制备						
溶剂		纯水	纯水	纯水	纯水	纯水
固含量	% w/w	8	8	8	8	8
包衣目标						
理论增重	% w/w	1	1	1	1	1
片芯装量 [†]	kg [†]	1.5 – 3.0	12 - 15	120 - 160	320 - 350	3
喷枪配置						
喷枪	类型	Schlick 931/7-1 S22	Spraying Systems 1/8 VAU	Schlick 931/7-1 S35 (ABC)	Manesty	Schlick 970/7-1 S75
喷枪数量	guns	1	1 - 2	3 - 4	5 - 6	1
喷口直径	mm	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2
	in	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05
枪到片床距离	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
雾化气压力	bar	1.4	1.7	2.5	2.6	1.4
	psi	20	25	36	36	20
扇面气压力	bar	1.4	1.7	2.5	2.5	1.4
	psi	20	25	36	36	20
过程参数						
干燥空气量	cu.m/hr	250 – 290	424 – 470	2300 – 3060	5440 – 6630	140
	cu.ft/min	147 – 175	250 – 275	1350 – 1800	3200 – 3900	80
转速*	rpm*	18	14	8	6	20
片床预热温度	°C	45 - 50	45 - 50	45 - 50	45 - 50	45 - 50
	°F	113 - 122	113 - 122	113 - 122	113 - 122	113 - 122
进风温度	°C	60	65	65	65	65
	°F	140	149	149	149	149
片床温度	°C	45 – 48	45 – 48	45 – 48	45 – 48	45 – 48
	°F	113 - 118	113 - 118	113 - 118	113 - 118	113 - 118
喷速	g/min	12 – 20	40 – 60	260 – 430	650 – 750	12
大约包衣时间	min	15 – 20	30 – 40	45 – 60	55 – 65	31
* 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。						

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。



© BPSI Holdings LLC, 2019. 本文所包含信息归卡乐康所有，未经许可不得使用。

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@color.com

北美
+1-215-699-7733

欧洲/中东/非洲
+44-(0)-1322-293000

亚太区
+65-6438-0318

拉丁美洲
+54-11-4552-1565

除了特别指出外，所有商标均属 BPSI 实公司所有

pi_opadry_II_coat_param_clear_v4_11_2009_CN

www.colorcon.com