

La qualité de votre sertissage varie en fonction de plusieurs critères :

- la hauteur du col du flacon
- la nature du col (DIN ou HS)
- l'épaisseur du joint (de 0,25 mm à 3,25 mm)
- la hauteur de la capsule
- la force appliquée

Un mauvais sertissage se distingue par :

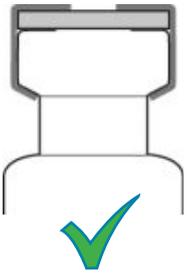
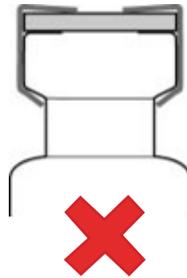
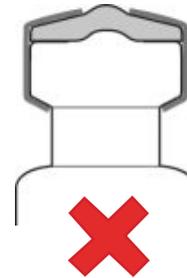
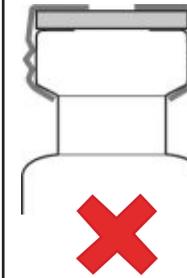
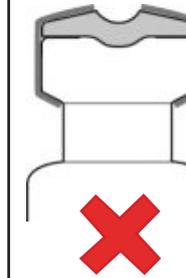
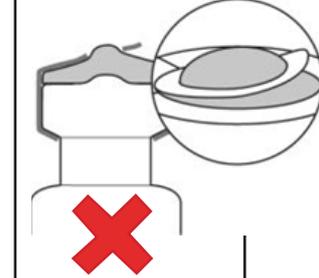
- une capsule bombée et un joint déformé ne permettant pas d'effectuer un bon prélèvement
- une capsule qui tourne sur le flacon ; elle n'est pas parfaitement plaquée sur le flacon et le sertissage n'est pas hermétique

Pour les analyses Headspace en particulier, l'étanchéité du flacon influe sur la reproductibilité des résultats. Certains passeurs tels que le CTC utilisent des capsules magnétiques demandant un sertissage parfaitement plan de la capsule afin de permettre le transport du flacon à l'aide d'un aimant.

CONSEILS PRATIQUES :

Un sertissage non conforme se reconnaît facilement aux points suivants :

- la capsule à sertir présente une forme convexe
 - la paroi de la capsule est déformée
 - le joint présente une forme concave

					
Sertissage parfait Surface de la capsule du flacon plane Surface du septum plan	Bords de la capsule en aluminium non plaqués sur le col du flacon	Déformation convexe des capsules à sertir	Déformation des faces latérales de la capsule	Déformation concave des joints d'étanchéité	Bords de capsule arrondis / Déformation convexe des capsules à sertir / Joint orienté vers le haut
Serrage uniforme de la capsule à sertir au niveau des parois externes Faces latérales de la capsule planes et non endommagées	Sertissage trop faible	Sertissage trop fort	Sertissage trop fort	Sertissage trop fort	Sertissage trop fort