



Nueva serie de
máquina **Haitian Mars/G**
de inyección de termoplásticos
con servomotor para el
ahorro de energía.

Nesher S.R.L.

Máquinas, equipos y auxiliares para la industria plástica

Loyola 61165 1° piso

C1414AUA Buenos Aires, Argentina

T./f.: 54 - 11 - 4856-5529

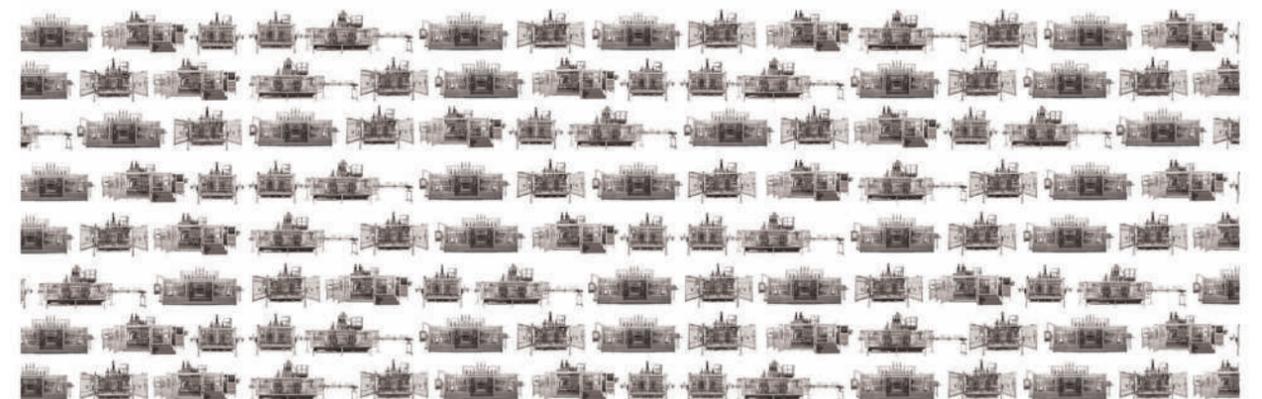
C.: 15 - 4147-0463

nesher39@gmail.com - info@nesher.com.ar

www.nesher.com.ar



**¿ha visto usted alguna vez 1300
sopladoras totalmente eléctricas?**



SINCE 1959

MAGIC MP SPA - Via G. Medici, 40 - 20900 MONZA (MB) - Italy
Tel. +39 039.2301096 - Fax + 39 039.2301017
E-mail: customercare@magicmp.it - www.magicmp.it



VITALAGRO S.A. Representaciones:
Tinogasta 3246 4to A (C1417EHR) C.A.B.A - Argentina
Tel. (54-11) 4520-5625 - Cel. (54-9) 114471-0020
E-mail: info@vitalagro.com.ar - www.vitalagro.com.ar

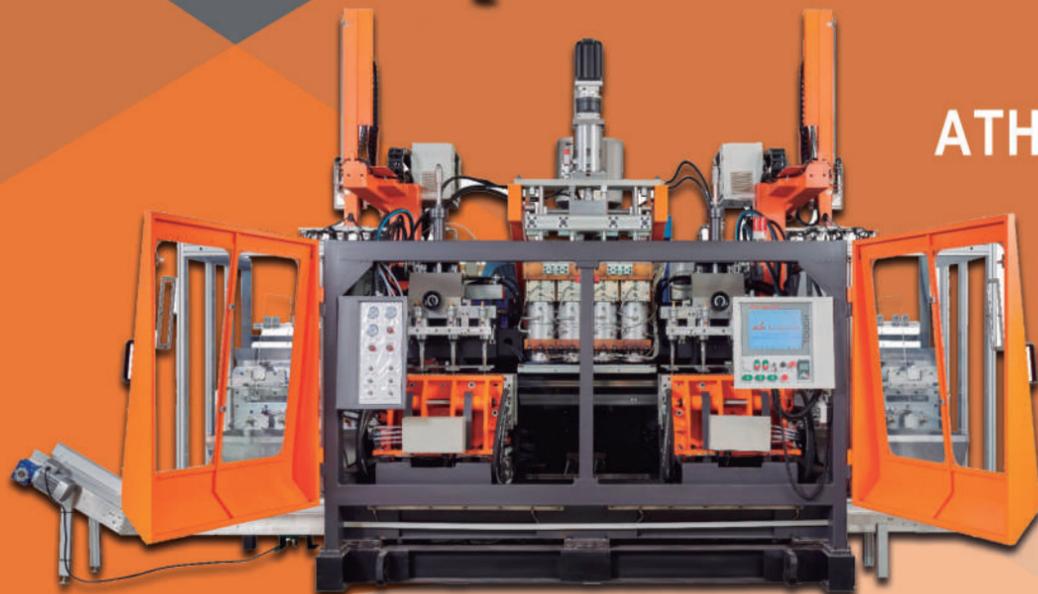


MÁQUINAS DE MOLDEO
 POR EXTRUSIÓN SOPLADO
 SOPLADORAS DE PREFORMAS



SAMP

U



ATHLON

Distribuidor oficial en argentina
 MAQUI-CHEN S.A.

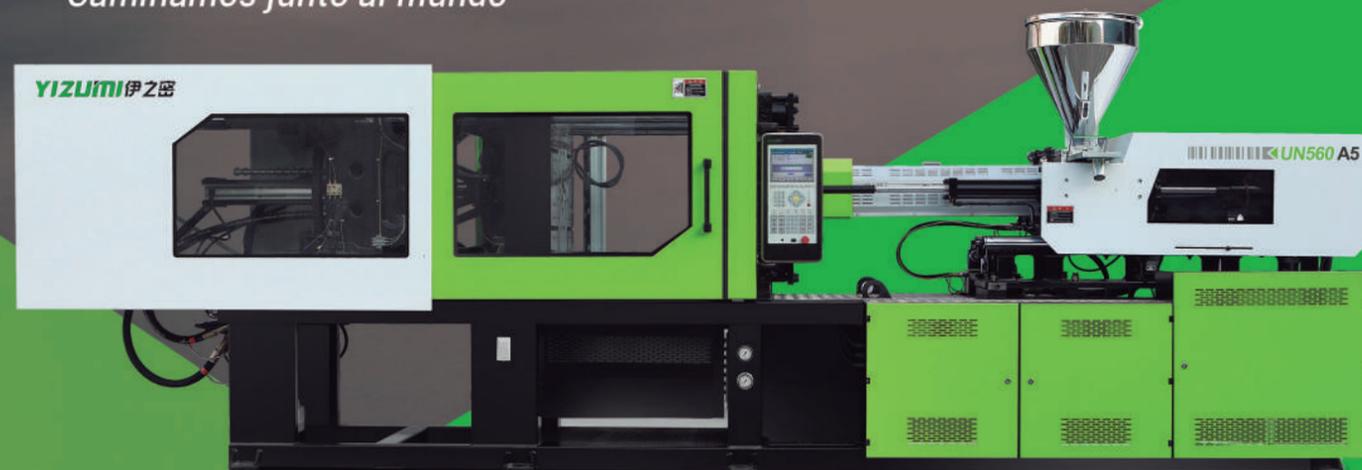
Contactos: WhatsApp: 54 9 11 5063-6334
 E-mail: as@maqui-chen.com



YIZUMI 伊之密

INYECTORAS ALTA GAMA
 SERVO ASISTIDAS.
 LINEA A5

DESDE 2002
 Caminamos junto al mundo



+ UN560A5



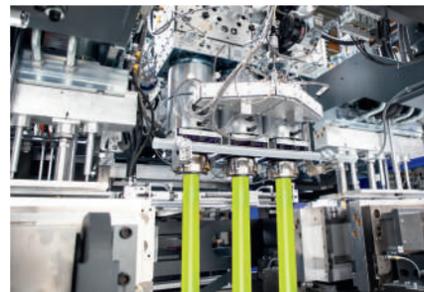
Distribuidor oficial en argentina
 MAQUI-CHEN S.A.

Contactos: WhatsApp: 54 9 11 5063-6334
 E-mail: as@maqui-chen.com





BLOW
MOLDING
MACHINES



Los tiempos de cambio de color más rápidos NUEVOS cabezales de extrusión Kautex

Con nuestros nuevos cabezales de extrusión Kautex para envases se puede lograr un cambio de color del 100% con un ahorro de tiempo y material de hasta el 75%.

Nuestra tecnología RapidXchange le permite reducir el proceso de purga hasta un 75% a través de canales de flujo reológicamente optimizados.

Se alcanzaron estos resultados innovadores en comparación con los cabezales monocapa sin recubrimiento.

www.kautex-group.com



We take you to the top of extrusion



Macchi S.p.A.
Via Papa Paolo VI, 5
21040 Venegono I. (VA) Italy

Tel. +39 0331 827 717
E-mail: macchi@macchi.it
www.macchi.it





44 AÑOS
AL SERVICIO DE
 LA INDUSTRIA PLÁSTICA ARGENTINA



Santa Rosa Plásticos

IMPORTADORES - REPRESENTANTES - DISTRIBUIDORES

Algunos de nuestros productos

POLIPROPILENO - POLICARBONATO - POLIURETANO - POLIPROPILENO COMPUESTO - ACRÍLICO
 POLIESTIRENO - ALTO IMPACTO - OXIBIODEGRADABLE - NYLON 6 - NYLON 66
 RESINA POLIESTER Y ACETAL - ABS - SAN - COPOLIESTER - POLIPROPILENO RECUPERADO
 DESMOLDANTES - POLIETILENO DE ALTA Y BAJA DENSIDAD



Con más de 60 años en el mercado ponemos a disposición de la industria plástica local el know how y tecnología de las siguientes empresas líderes en su especialidad.



Inyectoras y periféricos

- Inyectoras eléctricas e hidráulicas
- Fuerzas de cierre de 5 a 2000 toneladas
- Máquinas horizontales y verticales
- Robots e IML
- Periféricos: atemperadores, alimentadores, secadores, dosificadores y molinos



Extrusoras y líneas completas de extrusión

- Para tuberías en poliolefinas hasta 2,6m de diámetro
- Para tuberías, perfiles y láminas en PVC (también WPC/NFC)
- Para láminas para termoformado, multicapa y pelletizado
- Equipos de downstream



Máquinas de extrusión soplado

- Máquinas hidráulicas, híbridas y totalmente eléctricas
- Para artículos de hasta 20 litros

Contamos además con una amplia gama de máquinas-herramienta e instalaciones industriales y probado servicio técnico.

BEMAQ S.A.

Panamericana Colectora Este 2011 - Of. 104
 B1609JVB Boulogne - Prov. de Buenos Aires
www.bemaq.biz

Tel.: +54 11 5252 6897
info@bemaq.biz

Dir: Maq. Carregal 3151/3171 - CP 1605 - Munro - Buenos Aires - Argentina
 Tel: 4762.3399 / 4870 Rotativas E-mail: info@srplasticos.com.ar Web: www.srplasticos.com.ar



Un perfil que va con vos

es ese que te acompaña en todo proceso, creando más de 600 matrices personalizadas que se adaptan al diseño y necesidad de tu negocio. También es aquel que sale de Argentina y llega a cada rincón de Sudamérica para que cada vez más personas cuenten con nuestros productos. Pero por sobre todas las cosas, es el que entiende tus necesidades y las transforma en oportunidades.



Perfiles que van con vos

Conocé más sobre nosotros en www.steelplastic.com.ar



PAOLINI

Pet/pe // Pet // Petg // Pshi // PP // en bobinas y planchas

Láminas y bobinas plásticas por extrusión

www.paolini-sa.com | (011) 4735-5200 | info@paolini-sa.com

Van Meeuwen 
IMPROVING INDUSTRIES

La solución para mejorar las láminas de plástico y el envasado de alimentos rígido

- Agentes antibloqueo
- Agentes antiestáticos
- Agentes antiempañamiento
- Fluidos especiales
- Masterbatch de polímeros

Representante exclusivo para Argentina, Uruguay, Paraguay



MATEXPLA S.A.
Tel : + 54 11 47030 0303 • Celular : +54 911 4578 5050
matexpla@matexpla.com.ar • www.matexpla.com.ar
Skype: ronny9339

Van Meeuwen Chemicals BV • Países Bajos • T +31 (0)294 494 494
additives@vanmeeuwen.com • www.vanmeeuwen.com

DESDE 1981

TALLERES
CATANIA LYNCH



CAMISAS Y TORNILLOS

PASOS CONSTANTES O VARIABLES DOS O MAS ENTRADAS
VARIACION DE COMPRESION POR NUCLEO O PASO

CILINDROS

CON DESGASIFICACION REFRIGERADOS, RANURADOS

RECTIFICACION INTERIOR DE CILINDRO Y
ADAPTACION DE UN NUEVO TORNILLO

DISPONE DE STOCK DE CAMISAS BIMETALICAS
EN VARIAS MEDIDAS

TORNILLOS

DE EXTRUSION, INYECCION Y DEL CAUCHO

RECUPERACION DE TORNILLOS CON APORTES ESPECIALES
DE ULTIMA GENERACION

TORNILLOS BIMETALICOS

SECUENCIA
DE APORTE
SOBRE UN
TORNILLO



TALLERES
CATANIA LYNCH



CAMISAS Y TORNILLOS

Cnel. Esteban Bonorino 2810/20 - C.P. 1437
Tel./Fax: (54-11) 4918-6889/7598; 4919-9798
E-mail: catanialynch@catanialynch.com.ar
tallerescatanialynch@hotmail.com
Web: www.catanialynch.com.ar

masterbatch aditivos cargas compuestos



REPRESENTACIONES

SHUMAN PLASTICS INC.
DYNA-PURGE®

CABOT PLASTICS

PRODUCIMOS EN LA ARGENTINA
CON LA MEJOR TECNOLOGÍA

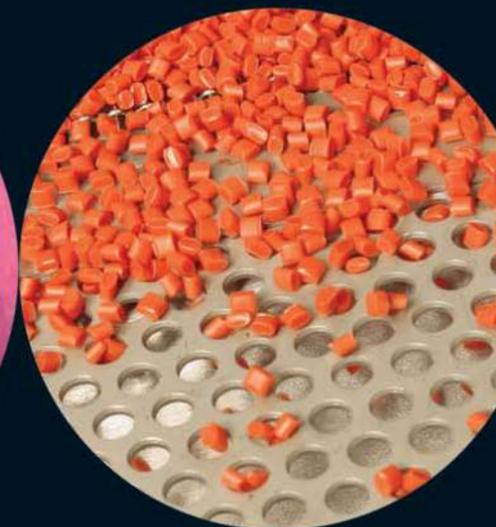
Nuestras plantas y laboratorios están equipados con la más avanzada tecnología, lo que nos permite desarrollar y comercializar nuestros productos bajo normas de calidad certificada reconocidas a nivel internacional.

DESARROLLAMOS MASTERBATCHES
ESPECIALES A LA MEDIDA DE CADA NECESIDAD

Estamos preparados para dar una precisa y rápida respuesta a las necesidades de cada cliente, desarrollando masterbatches en diferentes termoplásticos y colores especiales, en forma confidencial y sin límite de cantidad.

EL MAS COMPLETO SERVICIO TÉCNICO
DE PRE Y POST VENTA

Contamos con un equipo de profesionales altamente capacitado para brindar a nuestros clientes el más completo servicio de asesoría técnica.



Julio García e Hijos S.A.

SOMOS PRIMEROS

Almirante Brown 824 (1704) Ramos Mejia

Buenos Aires Argentina

Tel (54 11) 4658 1860 | Fax (54 11) 4656 3616

www.juliogarciaehijos.com.ar | info@juliogarciaehijos.com.ar



SUEIRO E HIJOS[®]
Mallas Metálicas | Filtros | Zarandas



30 años de experiencia
brindando **soluciones
de filtrado.**

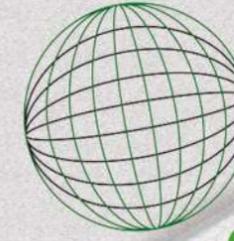
Trabajos especiales y
soluciones a medida.

Fabricación de **discos
filtrantes, packs, tiras de
malla metálica** y filtros de
repuesto para extrusoras

Venta de mallas
metálicas y tejido
artístico en **AISI 304,**
Hierro Galvanizado y
Acero al carbono



Bergamini 1127 - Ciudadela, Buenos Aires
Tel: 011 - 4488-4649/3825
ventas@sueiroehijos.com.ar



PAMATEC S.A.

ENGEL

Máquinas inyectoras para plástico.
Tecnologías especiales para silicona, compuestos con fibra,
materiales termoestables.
Tecnologías inteligentes 4.0 para control de peso, cierre
y agua de enfriamiento.
Tecnologías de gestión remota de fábrica y recolección
de datos de producción.
Línea Victory sin columnas de 28 a 500 toneladas
Línea e-motion full-electric de 30 a 650 toneladas
Línea e-mac full-electric de 50 a 280 toneladas
Línea Duo de doble platina de 350 a 6500 toneladas
Línea e-speed para pared fina de 380 a 650 toneladas
Línea insert vertical para insertos
Robots antropomorfos de 6 ejes y robots cartesianos

KAUTEX
MASCHINENBAU

Máquinas de extrusión soplado para sectores automotriz,
consumidor, packaging industrial y aplicaciones especiales.
Para fabricación de botellas y bidones:
Línea KBB full-electric
Línea Blue-electric
Línea KCC hidráulica
Para fabricación de grandes productos: Línea KSH
Para fabricación de tubos soplados para automotriz: Línea K3D
Cabezales Kautex de última generación.

Rapid
MASTERS OF GRANULISTICS

Soluciones integrales de molienda y granulación
de alta tecnología.
Molinos y trituradores para materiales termoplásticos.
Toda la gama: desde pequeños molinos a pie
de máquina hasta granuladores para piezas
de gran tamaño.

D-S Davis-Standard[®]

World Leadership in Extrusion Process Technology

Soluciones de extrusión de polímeros.
Packaging flexible, packaging rígido
Automotriz, construcción, productos de
consumo, aplicaciones médicas

COMI
Advanced Technology Systems

Termoformadoras monoestaciones
Termoformadoras en línea
Corte CNC de lámina por fresado
Corte CNC de lámina por chorro de agua
Corte CNC de lámina por láser

apex
machine company
Engineered Printing Solutions

DESCO
a division of apex machine company

Impresoras offset de hasta seis colores para vasos,
baldes, tapas de baldes y tapas de rosca para botellas.
Impresoras Láser para interiores de tapas.

CONAIR

Equipos auxiliares para la
Industria Plástica

IMD vista

Vision Inspection Systems

BIECIK
AUTOMATION

... moves labels

Tecnología suiza en automatización IML.

Av. Olazábal 4700 Piso 13 A - C1431CGP Buenos Aires - Argentina
Tel./Fax: (54-11) 4524-7978

E-mail: pl@pamatec.com.ar - Web: www.pamatec.com.ar



info@cotnyl.com
www.cotnyl.com

Conozca al distribuidor
de su zona llamando al
0-800-555-0175

TECNOEXTRUSION

MACCHINE PER L'INDUSTRIA PLASTICA 

 **NOVAMEC**

De Renato Masciocchi



MAQUINAS PARA LA INDUSTRIA PLASTICA

PRODUCTOS y ASISTENCIA TÉCNICA

TECNOEXTRUSION desarrolla instalaciones de extrusión personalizadas en función de las necesidades del Cliente, todo garantizado por treinta años de extrema experiencia en el sector.



Via Corte dei Calderai, 5 - 28100 Novara - Italia

E-mail.: <masciocchi_renato@libero.it>

Mobil: +39 335 1859386 - www.tecnoextrusion.com/es

Tel.: 39 0321499652 Fax: 39 0321491336



PROVEEDORA QUIMICA S.A.

*Materias Primas Plásticas
Pinturas en Polvo*



ROSARIO

Entre Ríos 1840 - S2000FXD

Tel./Fax: (54-341) 481-6787 y rotativas

E-mail: ventas@provquimica.com.ar

CORDOBA

Gral. Guido 838 - X5000MGR

Tel./Fax: (54-351) 471-5578

E-mail: cordoba@provquimica.com.ar

MOVEMOS TODOS LOS ENGRANAJES DE LA INDUSTRIA DEL PLÁSTICO Y DEL CAUCHO

PLÁSTICOS DE INGENIERÍA

- Polímeros Termoplásticos
- Acetal
- Acrílico
- Acrilonitrilo-butadieno-estireno
- Caucho termoplástico vulcanizado (TPV)
- Copolímero estireno-metilmetacrilato
- Estireno-Acrilonitrilo
- Fluorotermoplásticos
- Poliamida 6
- Poliamida 6,6
- Resinas barrera Poliamida 6 y Aditivos
- Policarbonato
- Policarbonato/ABS
- Poliéster termoplástico (TPU)
- Poliestireno
- Poliuretano termoplástico
- Aditivos biodegradables
- Auxiliares p/ Moldes
- Desmoldantes
- Limpiadores
- Lubricantes para moldes
- Materiales de purga
- Protectores

CAUCHO

- Polímeros elastoméricos
- Caucho Natural
- Cauchos Sintéticos
- Cauchos Poliuretano de Colada
- Caucho silicona HTV
- Látex Natural
- Adhesivos Caucho-Metal
- Poliuretanos de colada
- Auxiliares químicos para Caucho
- Acelerantes
- Antioxidantes
- Antiozonantes
- Activadores
- Cargas
- Esponjantes
- Reticulantes
- Resinas
- Promotores de Adhesión

MAQUINARIAS Y EQUIPOS

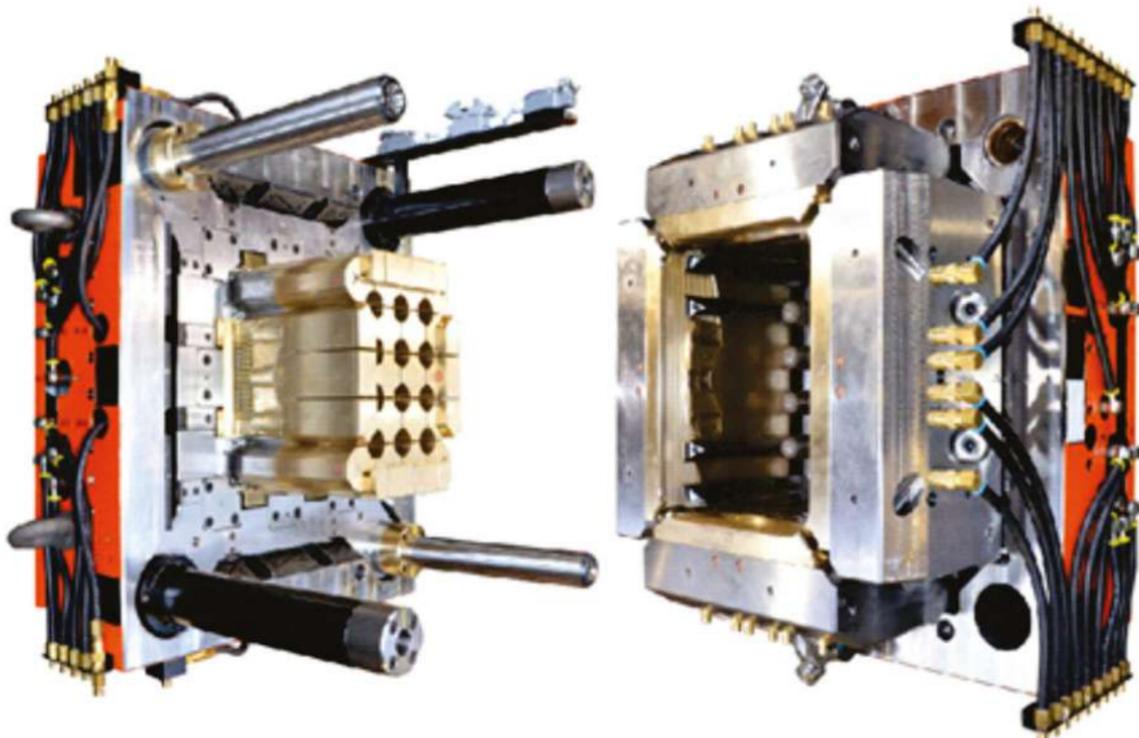
- Sistemas de transporte neumático
- Extrusoras doble tornillo
- Bombas de engranaje y sistemas de extrusión
- Cambia filtros
- Elementos y sistemas para filtración
- Mezcladores estáticos
- Preformadoras para caucho
- Defrashing
- Vibracool
- Alimentadores gravimétricos y volumétricos
- Sistemas de pelletizado bajo agua
- Secadores centrífugos
- Bloques de co-extrusión
- Cabezales planos
- Sistemas de medición y control de espesores en línea
- Líneas de extrusión multicapa, soplado y cast

PET

- Preformas
- Repuestos para sopladoras Sidel
- Moldes para soplado de PET
- Moldes y repuestos para Inyección de PET
- Equipos de refrigeración y secado para inyección de PET
- Inyectoras y Sopladoras de PET



Simko S.A.
Av. de los Constituyentes 1636
(B1650LWS) San Martín
Bs. As. - Argentina
Tel.: (+5411) 4753 1111
Fax: (+5411) 4753 4866



MATRICERÍA PARA PALLETS, CAJONES, BALDES
Y CONTENEDORES PLÁSTICOS



www.cabbplastics.com
(54 11) 4723-6048 / 4723-1432
info@cabbonline.com

Haidlmair GmbH, de Austria, con filiales en USA, y Hungría
Empresa líder, dedicada a la producción de moldes de inyección de plásticos,
de alta producción y precisión, para pallets, cajones de cerveza, contenedores
de residuos, piezas para la industria del automotor.



COLORSUR®

40 años al servicio del Cliente

- ✓ Microdispersiones
- ✓ Concentrados de color
- ✓ Pastas - Pigmentos
- ✓ Masterbatches

Servicio de igualación de colores y desarrollos especiales
para todo tipo de polímeros y compuestos de ingeniería.

- ✓ COLORVINYL®
- ✓ COLORLENE®
- ✓ COLORPUR®



INCLAN 3092 - B1754GJD - SAN JUSTO - Bs. As. - ARGENTINA
TEL (54) 11 4441-1667/1683 FAX (54) 11 4441 - 1683
E-mail: info@colorsur.com / ventas@colorsur.com
WEB: www.colorsur.com



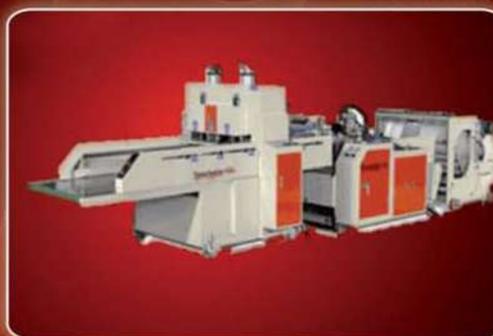
MAQTOR

Somos la empresa LÍDER EN ARGENTINA

en la exportación a América Latina de
equipos para la **INDUSTRIA PLÁSTICA.**

**Fabricamos equipos completos
para la elaboración de:**

- Film de PE y PP de 1 o de varias capas
- Tubos de PE, PP y PVC
- Láminas
- Reciclado
- Soplado de envases de hasta 50 litros
- Cables
- Mangueras
- Importamos confeccionadoras para todo tipo de bolsas



Moldeo por inyección de LSR Aplicación de LSR en SmartPower 120

Tiempo de lectura: 15 min.

El procesamiento de LSR (caucho de silicona líquida), una tecnología importante para WITTMANN BATT-ENFELD, se demostrará mediante la producción de una pieza compuesta de LSR en una máquina de la serie servohidráulica SmartPower. Una SmartPower 120/350 será equipada con un molde de 2 cavidades suministrado por Nexus, Austria, para producir un "Drinky" inmediatamente listo para su uso. El "Drinky" es un temporizador o gestor de bebidas que nos recuerda que debemos beber lo suficiente y a intervalos regulares.

El material LSR de la serie SILASTIC™ LTC 9400 de DOW se recomienda principalmente por la reticulación a bajas temperaturas. Este es un atributo vital en la producción del gestor de bebidas "Drinky", ya que la pieza que se inserta en el molde y se sobremoldea allí es una

PCB (placa de circuito impreso) provista de células de batería. Tanto los componentes electrónicos como las celdas de las baterías tienen una resistencia limitada a la temperatura. Las células de batería, por ejemplo, pueden soportar una carga térmica de hasta unos 120 °C sólo durante un breve periodo de tiempo y anteriormente, en aplicaciones similares, siempre se insertaban en su carcasa mediante un paso adicional de producción posterior.

La innovación en el caso del "Drinky" no afecta al gestor de bebidas en sí, sino a su proceso de fabricación. En este caso, todo el sistema electrónico, incluidas las baterías, se sobremoldea con LSR en un solo paso de producción a temperaturas de molde muy bajas, de unos 100 °C (las temperaturas de molde suelen rondar los 185 °C). De este modo, se prescinde del montaje de los componentes individuales y de la carcasa ter-



● SmartPower 120/350 LSR



• SmartPower 120/350 LSR - Molde de 2 cavidades para la inserción de placas de circuito impreso

de plástico. En este innovador proceso, el inserto se sobremoldea directamente dentro del molde, y está listo para su uso inmediatamente después del desmoldeo sin necesidad de ningún otro paso de montaje. Este tipo de proceso puede aplicarse a todos los conjuntos sensibles a la carga térmica.

Para permitir el fraguado o la aceleración del proceso de reticulación, se mezcla un aditivo de aceleración.

Los insertos, que se encuentran en la posición correcta en un almacén, son recogidos por la doble pinza de un robot W918 de WITTMANN. Tras la retirada de las piezas acabadas, el robot inserta las placas de circuitos electrónicos en el molde de 2 cavidades. Las piezas acabadas sobremoldeadas se depositan posteriormente en una cinta transportadora. Una vez que los "Drinkys" se han enfriado, se embalan individualmente en una máquina de embalaje suministrada por Ravizza Packaging, Italia. Cuando se coloca un vaso en el "Drinky", se activa un temporizador preprogramado que nos recuerda cada 10 minutos que debemos consumir suficiente líquido.

El recordatorio viene en forma de señal luminosa intermitente.

Moldeo por inyección inteligente a través de la conexión flexible de máquinas de inyección mediante sistemas de transporte con capacidad de amortiguación

Happ es un conocido fabricante de piezas y conjuntos para la industria del automóvil de automot-

Tanto la LSR Silastic LTC 9400-50 como el aditivo de aceleración se introducen en el SmartPower 120 mediante una unidad de dosificación Servomix X200 de Nexus. El diseño abierto de la unidad de inyección permite una fácil integración de la unidad de dosificación, que se conecta a la máquina a través de la interfaz OPC UA. Para el molde se utiliza la última tecnología de canal frío con el control de cierre de aguja FLOWSET. Una característica importante dentro del molde es la coincidencia precisa de los bordes de estampado con la placa de circuito y las piezas SMD. Los insertos, que se encuentran en la posición correcta en un almacén, son recogidos por la doble pinza de un robot W918 de WITTMANN. Tras la retirada de las piezas acabadas, el robot inserta las placas de circuitos electrónicos

ción con sede en Ruppichterth, Renania del Norte-Westfalia, Alemania. El equipo utilizado para fabricar estos productos incluye varias máquinas de moldeo por inyección de la serie EcoPower totalmente eléctrica de WITTMANN BATTENFELD.

La unión flexible de dos de estas máquinas mediante sistemas de transporte con capacidad de almacenamiento de la filial de Happ ErgoTek permite producción de conjuntos complejos con la garantía de los más altos estándares de calidad.

Happ se fundó en 1964. Sus primeros productos fueron cajas sandwich y herrajes para muebles. La empresa familiar de Ruppichterth, gestionada por sus propietarios, tiene actualmente 70 trabajadores que fabrican piezas y conjuntos complejos de alta calidad, principalmente para la industria del automóvil, en tres turnos.

Una parte de las ventas de la empresa se realiza también con productos para electrodomésticos. Happ ofrece a sus clientes una completa cartera de productos y servicios que van desde el desarrollo y el diseño de productos y la fabricación de moldes en la empresa hasta la creación de prototipos y la producción en serie.

La empresa procesa más de 1.300 tipos diferentes de termoplásticos con pesos de inyección que van de 0,5 a 3.000 g mediante el de 1 y 2 componentes. Se dispone de unas 40 máquinas de moldeo por inyección con fuerzas de cierre de 350 a 8.000 kN están disponibles para la producción de los componentes de plástico, de los cuales 7 son máquinas EcoPower eléctricas de WITTMANN BATTENFELD en el rango de fuerza de cierre de 1.000 a 3.000 kN de fuerza de cierre. La mayoría de las máquinas de la serie EcoPower están equipadas con los robots W818 y W822 de WITTMANN. Para secar sus materiales, Happ utiliza un sistema central de secado de materiales de WITTMANN.

Gracias a la continua inversión en tecnología de automatización innovadora, Happ es capaz de en-



• SmartPower 120/350 LSR - estación de depósito y embalaje de piezas

samblar conjuntos completos de forma totalmente automática con la máxima precisión y eficacia. Para desarrollar y fabricar estas soluciones de automatización Happ creó la empresa ErgoTek en su domicilio de Ruppichterth en 2015. La fundación de ErgoTek tiene su origen en un producto desarrollado por Happ en 2014 para el sector del fitness y la fisioterapia con el nombre de Ergo-Wall. Se trata de un muro de escalada que puede ajustarse en diferentes ángulos de inclinación mediante la automatización y la tecnología de transporte. En la Universidad de Potsdam, el Ergo-Wall se utiliza ahora para formar a fisioterapeutas.



• Gestor de bebidas "Drinky" terminado, PCB con pilas.



• SmartPower 120/350 LSR - Dosificador Servomix X200



• Thomas Bertram, vendedor de WITTMANN BATTENFELD, y Dirk Wevelsiep, director de ventas de ErgoTek, delante del sistema de moldeo por inyección interconectado.

Happ decidió entonces que ErgoTek utilizara los conocimientos adquiridos con este producto de montaje en su propia planta de producción, sino también en otras industrias. Desde 2018, los módulos del corazón de los transportadores modulares se han utilizado en entornos industriales. En 2019, los transportadores modulares, utilizados principalmente para sistemas de relojería, se complementaron con el sistema FlexiTek. En este caso, los sistemas FlexiTek con capacidad de amortiguación son adecuados para una gran variedad de aplicaciones y adaptados de forma óptima a los requisitos de la producción de moldeo por inyección. Para 2020 está previsto incluir un sistema de transporte de cargas pesadas para cajas de celosía. Con los conocimientos de Happ en el ámbito de la producción de moldeo por inyección de plásticos y sus muchos años de experiencia en la tecnología de transporte y automatización, se están desarrollando varios módulos que ErgoTek puede utilizar de forma flexible y modular en los sistemas de sistemas de tecnología de transporte. Aquí se presta especial atención a la rentabilidad de los productos.

Un proyecto recientemente realizado por ErgoTek en la propia producción de la empresa, es la conexión flexible de dos máquinas EcoPower mediante sistemas de transporte con capacidad de almacenamiento intermedio.

Con este sistema, los tubos exteriores e interiores de los tornillos de drenaje de los filtros de aceite para la industria del automóvil se ensamblan, inspeccionan,

imprimen con láser y depositan de forma totalmente automática.

En este sistema se integran dos máquinas EcoPower 110/350, ambas con 1.100 kN y cada una equipada con un robot W818 de WITTMANN. En estas máquinas, los tubos interiores y exteriores del tornillo de drenaje del filtro de aceite se moldean por inyección, cada uno con un molde de 2 cavidades, luego son retirados por los robots WITTMANN y presentados a una cámara para comprobar la precisión dimensional de las piezas. Otra cámara examina las piezas para comprobar la formación de rebabas. A continuación, los tubos son transportados por transportadores FlexiTek de ErgoTek y se almacenan para su enfriamiento. Luego, un robot Scara coloca el tubo exterior en el tubo interior. Con la ayuda de un robot articulado y una cámara adicional de control, se miden la profundidad y la posición angular, y posteriormente las piezas se transfieren a una banda de etiquetado para su impresión por láser. A partir de ahí, los componentes terminados se transfieren al buffer Flexi de ErgoTek.

El uso de este sistema de relojería ha hecho posible finalmente la fabricación rentable de este producto. Pero la célula de producción ofrece también otras ventajas:

- Gracias a la interconexión de las dos partes del sistema mediante las cintas transportadoras FlexiTek, se puede prescindir del almacenamiento de las piezas individuales, y la asignación de las cavidades y, por tanto, la trazabilidad quedan garantizadas.
- Las piezas SPC pueden solicitarse y retirarse a través de las tolvas.
- Si se produce una interrupción en un componente del sistema, los demás componentes pueden continuar su producción hasta un máximo de una hora.
- El búfer de la caja con las piezas acabadas sólo tiene que vaciarse aproximadamente cada 2,5 horas.
- La conexión de las cintas transportadoras FlexiTek sólo requiere un mínimo esfuerzo de control y permite separar las zonas de seguridad individuales entre sí. Happ ha confiado en la tecnología de WITTMANN BATTENFELD durante más de 15 años. Lo que se aprecia especialmente en Happ y ErgoTek es la robustez y sencillo funcionamiento, así como la facilidad de ampliación

de los equipos WITTMANN BATTENFELD además del excelente servicio. Dirk Wevelsiep, Director de Ventas de ErgoTek, comenta: "Gracias a su fácil extensibilidad, las máquinas de moldeo por inyección de WITTMANN BATTENFELD son ideales para la vinculación inteligente.

Y cuando se trata de servicio post-venta, WITTMANN BATTENFELD también está en una posición fuerte.

- Tubo interior y exterior de un tornillo de drenaje del filtro de aceite y el producto terminado



• Vista general de las máquinas de moldeo por inyección EcoPower 110/350 de WITTMANN BATTENFELD conectadas entre sí por sistemas de transporte con capacidad de acumulación.

WITTMANN incluye robots y sistemas de automatización, sistemas de manipulación de materiales, secadores, mezcladores gravimétricos y volumétricos, granuladores, controladores de temperatura y refrigeradores. Con esta diversificada gama de auxiliares, WITTMANN ofrece a los procesadores de plásticos soluciones para cubrir todas las necesidades de producción, desde células de producción independientes hasta sistemas integrados para toda la planta.

La sindicación de los diversos segmentos bajo el paraguas del Grupo WITTMANN ha llevado a la conectividad completa entre las diversas líneas de productos, en beneficio de los procesadores de plásticos con una creciente demanda de integración perfecta de la maquinaria de procesamiento con la automatización y los auxiliares.

Mayor información:
BEMAQ S.A.
Panamericana Colectora Este 2011 - Of 104
B1609JVB - Boulogne - Prov. de Buenos Aires
Tel.: +54 11 5252 6897
E-mail: info@bemaq.biz - Web: www.bemaq.biz
www.wittmann-group.com
www.wittmann-group.com.br



Acerca de Wittmann
Líder mundial en la producción de máquinas de moldeo por inyección, robots y auxiliares para la industria de procesamiento de plásticos, con sede en Viena/Austria y compuesto por dos divisiones principales: WITTMANN BATTENFELD y WITTMANN. Operan conjuntamente las empresas del grupo con ocho plantas de producción en cinco países, y sus empresas adicionales de ventas y servicios están activas con 34 instalaciones en todos los mercados importantes de plásticos del mundo.

WITTMANN BATTENFELD persigue la expansión de su posición en el mercado como fabricante de máquinas de moldeo por inyección y especialista en tecnologías de proceso de última generación. Como proveedor de tecnología de maquinaria completa y moderna en diseño modular, la compañía cumple con las demandas actuales y futuras del mercado de equipos de moldeo por inyección de plásticos. La cartera de productos de



Elige a Gefran para mejorar la eficiencia de producción de sus extrusoras

Tiempo de lectura: 6 min.

Para mejorar la eficiencia productiva de sus extrusoras, Macchi cuenta con Gefran como socio de confianza gracias a un paquete completo de soluciones, entre las que destacan los sensores de presión de fusión con salida digital IO-Link.

Los transductores de presión de fusión con salida digital IO-Link optimizan todo el proceso de extrusión, incluso desde la perspectiva de la industria 4.0. La detección precisa de la presión del fluido, incluso a altas temperaturas, es esencial para mantener la calidad del producto final. Además, la interfaz IO-Link permite adquirir una serie de datos sustanciales para el mantenimiento predictivo. Información como los valores de los picos máximos de presión y temperatura registrados, el total de horas que el sensor ha operado bajo presión y los umbrales de desviación de la calibración, permiten el desarrollo de algoritmos capaces de asegurar una mejor productividad y, al mismo tiempo, garantizar un mayor ciclo de vida de la extrusora.

Macchi fue una de las primeras empresas del mercado en optar por soluciones más ecológicas, sustituyendo las sondas con tecnología de relleno de mercurio

por otras de impacto cero desde el punto de vista medioambiental. La elección recayó en la serie ILI, que utiliza la innovadora tecnología Impact sin fluido de relleno, con un grosor de membrana 15 veces superior al de las versiones tradicionales, e ILK, con relleno mixto de sodio y potasio. Una gama completa de sensores, con certificación PLD y SIL2, capaz de operar en procesos críticos con temperaturas incluso superiores a 500° C.

La transformación digital de los sensores instalados en las plantas Macchi se completa con los transductores de posición de la serie WPL de Gefran. Dotados de tecnología magnetostrictiva Hyperwave y salida digital IO-Link, estos sensores pueden registrar un gran número de parámetros siguiendo los protocolos de la industria 4.0, garantizando al mismo tiempo una precisión lineal absoluta incluso en presencia de golpes, vibraciones y perturbaciones electromagnéticas.

Por último, Gefran Solutions garantiza la integración de todos los sistemas que componen la extrusora, completando el suministro de componentes con un servicio de consultoría de alto valor añadido para el diseño, desarrollo y construcción de cuadros eléctricos.

Además, se ofrece un apoyo constante a la división de I+D de Macchi en la creación de software ad hoc y multiplataforma para la gestión de la línea, en un proceso de evolución constante de la lógica de gestión y la automatización del proceso. Entre las líneas implicadas en esta sinergia destaca Recotrim, un sistema único de peletización diseñado para permitir el reciclaje en línea de los recortes laterales producidos durante la extrusión del film. A este respecto, Cristiano Procopio, director de I+D de Macchi, afirma: "La combinación y el in-

tercambio de los conocimientos de I+D de Macchi y Gefran ayudan cada vez más a que las extrusoras rindan a un alto nivel".

"Además de la extrema fiabilidad en términos de calidad de los productos y de reducción de los plazos de entrega, el aspecto de la consultoría es para nosotros el verdadero plus de la colaboración con Gefran. Desde los sensores hasta las plataformas de automatización, proporcionando una asistencia constante incluso a distancia, Gefran es un socio cualificado, capaz de proponer soluciones innovadoras y de apoyarnos tanto en el desarrollo de nuevas líneas como en la renovación de las instalaciones existentes, con gran flexibilidad y profesionalidad. Se trata de un resultado que hunde sus raíces en una sinergia basada en el respeto mutuo como punto de partida, compartido por ambas realidades, en nombre de la excelencia", declara Matteo Spinola, Director de Ventas y Marketing de Macchi. "Macchi y Gefran son dos líderes tecnológicos en sus respectivos sectores, que ponen la calidad al frente de la innovación continua. Por ello, agradecemos a la empresa Macchi la constante confianza que deposita en nosotros", comenta Renzo Privitera, Director de Ventas de Sensores y Componentes de Gefran en Italia.

Acerca de Macchi S.p.A.

Fundada en 1961, MACCHI fue uno de los primeros fabricantes de equipos del mundo en concentrarse en la extrusión de película soplada.

Desde el principio, Macchi ha centrado sus esfuerzos en mejorar y desarrollar su tecnología de coextrusión, donde han alcanzado un papel de liderazgo en el sector de las películas, gracias a su dedicación, a la innovación, la inversión continua en I+D, la calidad, la fiabilidad del producto y el énfasis en la flexibilidad y versatilidad. Hoy MACCHI puede contar con uno de los programas de producción más grandes y más diversificados del mundo.

Para proporcionar un servicio postventa eficiente, MACCHI se ha estructurado internacionalmente con una amplia red de agentes y oficinas.

MACCHI S.p.A.: Vía Papa Paolo VI,5 - 21040 - Venegono Inferiore (VA) - Italia

Por información: Dr. Mariangela Signoroni – sales & marketing Dept.

+39.0331.827717 – 255 – Email: mariangela.signoroni@macchi.it - www.macchi.it

En Argentina
URTUBEY TECNOLOGÍA Y EQUIPAMIENTO S.R.L.

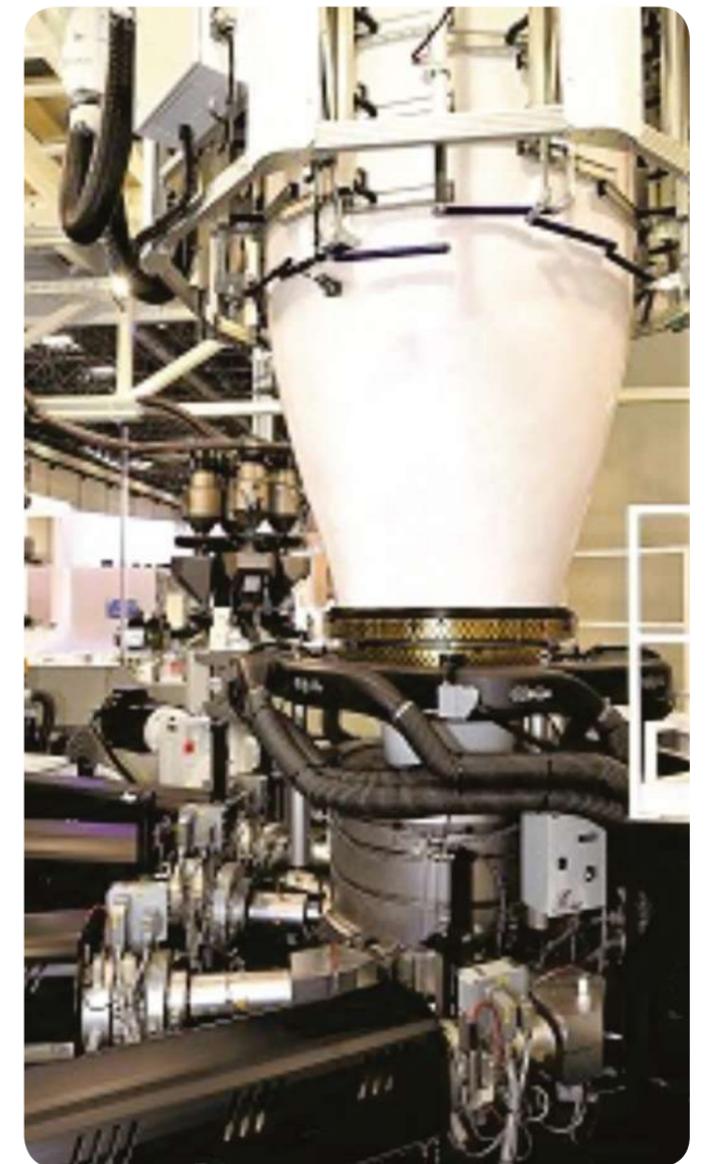
Anibal Urtubey / Fernando Urtubey
Representante

Av. Eva Perón 1071, Piso 3º B

(1424) Buenos Aires, Argentina tel.: +54 11 4921 1920

Email: info@urtubey.com.ar - www.urtubey.com.ar

Cel.: +54 9 11 4420 6393





Tanto si se trata de reducir la condensación que se acumula en una caja de lechugas, como de evitar la espuma durante el procesamiento de las patatas, mejorar la suavidad de los textiles o evitar la electricidad estática entre los vasos de plástico de una cafetera, Van Meeuwen Chemicals tiene la solución para muchas industrias y aplicaciones diferentes. Por ejemplo, Unipak, fabricante de envases de plástico, utiliza un antibloqueo de Van Meeuwen Chemicals. "Hace que nuestro producto sea más fácil de procesar, y también mejora significativamente la transparencia".

Nico Scheepers es director de planta de Unipak en Steenbergen. Unipak lleva más de cincuenta años produciendo envases de plástico al vacío para la industria alimentaria. Scheepers empezó a trabajar en la empresa en 1985, y ahora, en 2017, dirige a unos cincuenta empleados. "Cada día es diferente. Atendemos a muchos tipos de clientes diferentes con una amplia gama de productos."

Además de producir envases de plástico al vacío, Unipak también los diseña. "Buscamos formas de distinguirnos. No dudamos en probar nuevas tecnologías si eso significa mejorar los resultados. Cuando aplicamos por primera vez el antibloqueo de Van Meeuwen, matamos dos pájaros de un tiro: Los bloqueos se re-

Antibloqueo para un proceso de producción sin problemas

Tiempo de lectura: 6 min.

dujeron considerablemente y la transparencia mejoró. Debería añadir una tercera ventaja a la lista, porque el aditivo también cuesta menos que el Master Batch que utilizábamos antes".

El proceso de producción

Roderick van de Weg es ingeniero de ventas y contacto principal de Unipak en Van Meeuwen Chemicals. "Un buen antibloqueo es esencial para la industria del embalaje. Cada día se fabrican enormes cantidades de envases de plástico. Esto ocurre a una velocidad vertiginosa, por lo que es muy importante trabajar con eficacia. El desempacado, desapilamiento y la clasificación del producto deben producirse sin problemas". El proceso de producción en Unipak comienza mezclando y secando gránulos de PP y/o PET junto con plástico regenerado de procesos anteriores. En este punto, se añade un colorante opcional, aunque gran parte del material de envasado sigue siendo transparente. Unipak realiza la producción en línea, y no a partir de una lámina. El primer paso es la extrusión de los gránulos. El material se presiona a través de un tamiz para mezclarlo y comprimirlo, con lo que las temperaturas pueden alcanzar los 270 grados Celsius. Después, el producto se encuentra en un estado intermedio entre sólido y líquido. A continuación, se enfría sobre ruedas y se le añade el antibloqueo justo antes de que entre en la formadora. Van de Weg: "La aplicación externa de un antibloqueo líquido fue seleccionada para este fin. Como el producto final contendrá alimentos, utilizamos un aditivo apto para el contacto con alimentos".

Ahorro

Se utilizan boquillas para rociar una fina niebla de antibloqueo sobre el plástico: una emulsión de silicona lechosa con aditivos que se diluye con agua. "Hubo que experimentar para llegar a la composición exacta", dice Scheepers. "Al principio, el antibloqueo se aplicaba con demasiada densidad, de modo que las cajas se pegaban y las pegatinas se desprendían de ellas. Pero ahora sabemos exactamente qué proporciones necesitamos para conseguir los resultados deseados. Como los costes son importantes, nos aseguramos de calcularlos. La diferencia entre el aditivo líquido y un Master Batch de gránulos añadido al PP o al PET, supone un ahorro de alrededor del treinta por ciento. Eso me hace muy feliz". En el pasado, se utilizaba un sistema para aplicar el an-

tibloqueo al plástico con pinceles. Una gran desventaja del sistema era que este método de aplicación era bastante inexacto. Scheepers: "No podíamos controlar el espesor del antibloqueo. El nebulizador es una historia completamente diferente. Conocemos la presión y la viscosidad del líquido, por lo que podemos determinar exactamente la cantidad de líquido que hay que nebulizar".

Nico Scheepers: "La diferencia entre el aditivo líquido y un lote maestro de gránulos añadido al PP o al PET, es un ahorro de alrededor del treinta por ciento".

Transparente y claro

La diferencia de color entre el material de envasado fabricado con el antibloqueo de Van Meeuwen y el material de envasado al que se le ha añadido un antibloqueo interno (es decir, Master Batch) es especialmente evidente en los envases transparentes. Van de Weg: "Podemos fabricar un producto final completamente transparente, manteniendo todo el efecto del antibloqueo. Se trata de una ventaja añadida que se agradece en la industria alimentaria, donde los consumidores eligen productos de aspecto fresco y limpio".

Aditivos para la mejora de procesos y productos

La línea completa de productos industriales de Van Meeuwen consta de aditivos que mejoran el proceso de producción, así como de aditivos que mejoran el producto final, o hacen ambas cosas. Van Meeuwen Chemicals tiene el aditivo perfecto para cada industria y cada aplicación:

- Antibloqueo y antideslizante
- Antiespumante
- Antiniebla
- Antiestáticos
- Suavizantes y acabados
- Humectantes y esparcidores

Unipak produce envases de plástico para la industria de los snacks / aperitivos y los dulces, la industria de la transformación de la carne y el pescado, las ensaladas y los platos preparados, la industria de la transformación de las patatas, las verduras y las frutas, los frutos secos y las frutas tropicales, y mucho más. "No manipulamos los alimentos, pero cumplimos las mismas normas BRC que cumple la industria alimentaria", afirma Scheepers. "Esto significa que el antibloqueo debe ser seguro para su uso con los alimentos".

Van de Weg observa con ojo crítico los envases de plástico que utilizará un gran supermercado para distribuir aguacates/paltas.



• Roderick van de Weg, Van Meeuwen Chemicals y Nico Scheepers, Unipak



Está plenamente satisfecho. "Empecé en Van Meeuwen Chemicals hace siete años, y he tenido la oportunidad de observar de cerca un gran número de procesos de producción diferentes en diversas industrias. Es fascinante ver cómo se fabrican los productos y cómo podemos marcar la diferencia con nuestros aditivos. Es algo maravilloso".

Roderick van de Weg: "Podemos fabricar un producto final completamente transparente, manteniendo todo el efecto del antibloqueo".

Mayor información:
Van Meeuwen Chemicals BV - Países Bajos
T+31 (0)294 494 494
additives@vanmeeuwen.com www.vanmeeuwen.com
Representante Exclusivo para :
Argentina, Uruguay, Paraguay

MATEXPLA S.A.
@ : matexpla@matexpla.com.ar
www.matexpla.com.ar
Tel : + 54 11 47030 0303 - Celular : +54 911 4578 5050
Skype: ronny9339

Nuevos productos expuestos en Chinaplas 2021

Tiempo de lectura: 9 min.



La primera feria después de meses de pandemia. China, un mercado de gran interés para el Grupo en su objetivo de crecer en los sectores de la automoción, los electrodomésticos y los bienes de consumo.

El área de negocio del Grupo dedicada a la fabricación y venta de polímeros de ingeniería de alto rendimiento, participó en la feria Chinaplas 2021, o celebrada en abril en el Shenzhen Convention & Exhibition Center. Chinaplas marca el regreso de RadiciGroup al mundo de las ferias tras meses de pandemia, durante los cuales no se pudo organizar ningún evento comercial. Junto con High Performance Polymers, el área de negocio de Specialty Chemicals del Grupo también estuvo presente exponiendo su amplia oferta de polímeros de poliamida 6, 6.6, 6.10, 6.12 y polímeros reciclados. "Hay mucha expectación en torno a este evento", dijo Alberto Sessolo, country manager en China de RadiciGroup High Performance Polymers. "Ya que es la primera Chinaplas en la que los ciudadanos chinos constituyeron casi la totalidad de los visitantes. Para nosotros, es una oportunidad para reunirnos con los

clientes, fortalecer las asociaciones existentes y discutir proyectos futuros", continuó Sessolo. "Desde abril de 2020, el mercado chino ha experimentado una fuerte recuperación tanto de la demanda interna como de la exportación. Como es tradición, nos centraremos principalmente en la automoción y en su evolución de movilidad electrónica, al tiempo que seguiremos de cerca los sectores de electrodomésticos y bienes de consumo, en los que los volúmenes han experimentado un aumento constante."

En China, con el fin de satisfacer la creciente demanda y garantizar el apoyo necesario para las actividades de desarrollo actuales y futuras, RadiciGroup High Performance Polymers ha comenzado a trabajar en la construcción de una nueva planta de 25.000 metros cuadrados, equipada con sistemas logísticos internos optimizados, que aumentará la capacidad de producción en 30.000 toneladas/año: una inversión total de casi 20 millones de euros, en el Parque Industrial del Distrito de Suxiang, en la ciudad de Suzhou, de acuerdo con las expectativas de fuerte crecimiento del negocio en la región asiática.

"Un gran stand con el logotipo de RadiciGroup bien visible dio la bienvenida a los visitantes", concluyó el

Sr. Sessolo. "Aquí en China, RadiciGroup es una marca que se ha convertido en muy importante en el mundo de los polímeros de ingeniería, representando la fiabilidad del suministro y la calidad del producto".

Nuevas unidades de producción y aumento de la capacidad de producción de polímeros de ingeniería

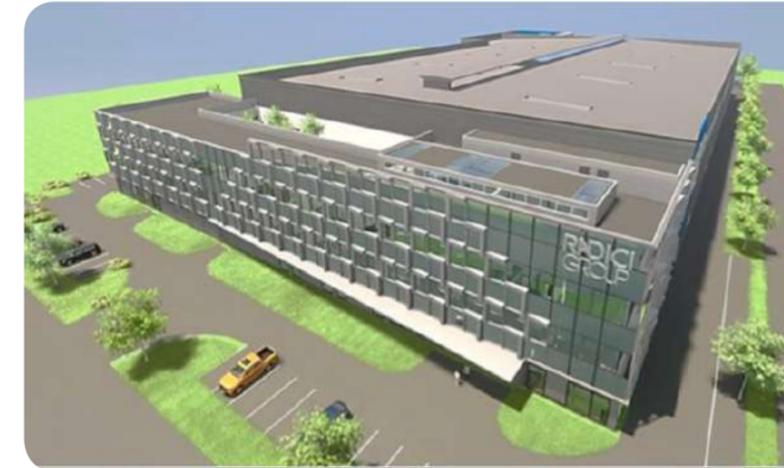
RadiciGroup High Performance Polymers refuerza su presencia global con inversiones de más de 35 millones de euros: nuevas plantas en México y China, expansión en Europa y Norteamérica.

La capacidad de producción se ha incrementado en 20.000 toneladas/año en Norteamérica, concretamente en Radici Plastics USA y Radici Plastics México (imagen superior). En particular, se ha inaugurado una nueva planta en México, con una superficie de 20.000 metros cuadrados, necesaria para el desarrollo actual y futuro.

En China, se ha iniciado la construcción, ya mencionado arriba, de una nueva planta de 25.000 metros cuadrados (imagen inferior) que aumentará la capacidad de producción en 30.000 toneladas/año. La inversión total de casi 20 millones de euros en el Parque Industrial del Distrito de Suxiang, en la ciudad de Suzhou, se ha realizado ante las expectativas de fuerte crecimiento del negocio de Polímeros de Alto Rendimiento en la región asiática.

RadiciGroup High Performance Polymers también está creciendo de forma constante en Europa: se está trabajando para ampliar la capacidad de producción en 15.000 toneladas/año en la planta alemana de Radici Plastics GmbH. Esta instalación complementa las mejoras realizadas en la planta italiana de Radici Novacips en los dos últimos años. Europa sigue siendo uno de los principales mercados del Grupo, especialmente en los sectores de la automoción, la electricidad/electrónica y los bienes de consumo.

Además, tras la reciente creación de Radici InNova -la empresa del consorcio RadiciGroup que agrupa las actividades de investigación e innovación de las distintas divisiones del Grupo, en línea con una estrategia de sostenibilidad basada en la economía circular-, RadiciGroup High Performance Polymers está reforzando su Centro de Investigación y Desarrollo, con el objetivo de estudiar materiales innovadores, cada vez más orientados a la circularidad, y soluciones de aplicación para los mercados y las cadenas de suministro que demandan productos de menor impacto ambiental.



"Después de considerar los desarrollos actuales y las tendencias futuras del mercado, decidimos invertir más de 35 millones de euros y distribuir los fondos entre varios sitios del Grupo en diferentes continentes", concluyó el Directivo Radici. "Nuestro objetivo es ser proactivo para todos nuestros clientes: ser su socio estratégico y desarrollar soluciones innovadoras y sostenibles para el futuro trabajando juntos."

Colores y sostenibilidad en las moquetas de contrato y de automoción

RadiciGroup y Avient ColorWorks™ se unen para crear muestras de moqueta basadas en la nueva paleta ColorForward 2022

A pesar de los retos añadidos impuestos por la pandemia de Covid-19, Avient ColorWorks™ y RadiciGroup volvieron a trabajar juntos para crear muestras de al-





fombras que forman parte de la guía de análisis de tendencias y previsión de colores ColorForward 2022 de Avient para la industria de los polímeros. La decimosexta edición del kit anual, anunciada en diciembre, incluye cuatro tendencias sociales y veinte colores relacionados que cabe esperar que resuenen en los consumidores de forma consciente o inconsciente en los próximos años. Los colores se presentan en varias formas diferentes, como las tradicionales fichas de color, las tarjetas de muestra, varias formas moldeadas y los pompones de fibra. RadiciGroup ha producido muestras de moqueta destinadas a aplicaciones contractuales y de automoción. Por primera vez, RadiciGroup utilizó su hilo sostenible patentado Renycle® BCF para la creación de las muestras. Fabricado con nylon 6 reciclado, Renycle® es un material muy apreciado por su excelente resistencia y versatilidad. "Este es el quinto año de colaboración entre nuestras empresas", afirma Heike Schmidt, directora de marketing y aplicaciones de alfombras de RadiciGroup Advanced Textile Solutions. "Avient ColorWorks es sinónimo de fiabilidad e innovación en el sector del color. Al trabajar con ellos en la creación de las moquetas Renycle® incluidas en ColorForward 2022, RadiciGroup puede crear y proponer a sus clientes muestras e hilos nuevos, inspiradores y sostenibles". Alessandro Pozzati, diseñador industrial de Avient ColorWorks™ EMEA, señala que la colaboración en persona, que ha sido el enfoque estándar en años anteriores, fue imposible este año debido a las restricciones de Covid-19. "No solo el equipo global de ColorForward tuvo que reunirse virtualmente, sino que RadiciGroup se vio obligado a trabajar de forma independiente en la creación de las muestras de moqueta. Sin embargo, el resultado es excepcional y nos gusta mucho su interpretación de las tendencias y los colores." Heike Schmidt, de RadiciGroup, subraya que

productos químicos especializados, polímeros de alto rendimiento, soluciones textiles avanzadas. La integración vertical sinérgica, de la producción de poliamidas en particular, es una de las fortalezas de RadiciGroup. De hecho, el Grupo tiene un control total sobre su cadena de producción, desde productos químicos intermedios, como el ácido adípico, hasta poliamidas 6 y 6.6, polímeros de ingeniería e hilados sintéticos. Atención a los requisitos del cliente, capacidad para anticipar las necesidades del cliente y disposición para entregar productos personalizados. Además, un enfoque constante en la eficiencia y calidad de los procesos de producción, productos y servicios mediante el uso de nuevas tecnologías y sistemas innovadores, siempre seleccionados para garantizar la seguridad y la protección del medio ambiente. Estas son las claves del éxito de RadiciGroup. Los productos de RadiciGroup se exportan a todo el mundo para su uso en los siguientes sectores: indumentaria, deportes, mobiliario, automoción, electricidad / electrónica y electrodomésticos. RadiciGroup es parte de un grupo industrial más grande que también incluye maquinaria textil y energía.

Mayor información
 RADICI PLASTIC Ltda
 Contacto: Ing. Daniel H. Lagomarsino
 Cel.: 0054 9 11 5992-7887
 Gerente Ventas Sud America
 Sales manager South America
 E-mail: daniel.lagomarsino@radicigroup.com
 www.radicigroup.com/plastics
 La empresa tiene distribuidores con stock local en ARGENTINA, CHILE, PERÚ, ECUADOR Y COLOMBIA
 www.radicigroup.com.

"también utilizaremos ColorForward 2022 para seguir promocionando y ampliando el número de colores de nuestra nueva gama PA6 Renycle®. En nuestra opinión, trabajar en diferentes segmentos del mercado con empresas como Avient siempre desarrolla mejores soluciones, ya que compartimos ideas y aprendemos unos de otros. Ponemos a disposición toda nuestra experiencia en hilos y moquetas para crear soluciones de diseño que combinen belleza y sostenibilidad".

Sobre RadiciGroup
 Es uno de los fabricantes de productos químicos italianos más activos a nivel internacional. Los negocios diversificados de RadiciGroup operan en todo el mundo y se centran en:

**JEC
 WORLD**
 The Leading International
 Composites Show



Soluciones de materiales compuestos e innovaciones para todos los mercados

Tiempo de lectura: 6 min.

Aeroespacial | Automoción y Transporte por Carretera | Construcción e Ingeniería Civil | Defensa, Seguridad y Balística | Diseño, Mobiliario y Hogar | Electricidad, Electrónica, Telecomunicaciones y Electrodomésticos | Equipamiento y Maquinaria | Transporte Marítimo y Construcción Naval | Medicina y Prótesis | Petróleo y Gas | Tuberías y Depósitos, Tratamiento de Aguas y Alcantarillado | Energías Renovables | Vehículos e Infraestructuras Ferroviarias | Deportes, Ocio y Recreo (excl. Marítimo)

JEC Group presenta el evento online JEC Composites Connect

JEC Group, la empresa dedicada a la promoción de los composites, ha presentado una nueva serie de eventos digitales para la comunidad de los materiales compuestos: JEC Composites Connect. Los días 1 y 2 de junio de 2021, este primer evento en tiempo real será el más importante del sector, ya que recibirá a los principales actores de la industria y permitirá a los participantes descubrir las últimas tendencias gracias a las conferencias de negocios y obtener oportunidades de networking. Este evento retransmitido en directo también será el lugar para destacar la innovación a través de concursos, ceremonias de premios y discursos de apertura. Los días 1 y 2 de junio, JEC Composites Connect será el lugar de encuentro para todo lo relacionado con los composites.

Los participantes podrán acceder al evento de forma gratuita y sin interrupciones desde las 8:30 am del 1 de junio hasta las 6 pm CEST del 2 de junio. Esta primera edición funcionará como una feria online, con



• Franky Zapata, también conocido como "el hombre volador".



stands digitales para las empresas que muestren sus últimos productos, desde las materias primas hasta los fabricantes de piezas de composites, con varias salas de networking, una plataforma de solicitudes de reuniones y con una zona de conferencias para acceder a

contenidos en directo. JEC Composites Connect tendrá a destacados oradores y todos los principales concursos y premios de JEC Composites que promueven la innovación, el trabajo en equipo de investigación y el espíritu empresarial en la industria de los composites. Los Premios a la Innovación de JEC Composites celebran los proyectos de composites más innovadores y las colaboraciones fructíferas entre los diferentes actores de la cadena de valor en 2021.

- La competición JEC Composites Startup Booster 2021, contará con lanzamientos en directo y ceremonia de ganadores.
- El JEC Composites Challenge, se presentarán sus proyectos de investigación ante el jurado.

EL JEC WORLD 2021 se pospone se celebrará del 8 al 10 de Marzo de 2022

El impacto continuado de la pandemia de Covid-19 que se desarrolla a lo largo de 2021 ha obligado al equipo de JEC World a reexaminar la posibilidad de celebrar la próxima edición de JEC World este año. Así pues, tras consultar exhaustivamente a clientes y socios, el equipo de JEC World ha decidido posponer la próxima edición de JEC World al 8 al 10 de marzo de 2022.

En medio de la creciente preocupación entre nuestros expositores y socios en torno a la crítica situación de las medidas restrictivas Covid 19 y otras limitaciones vigentes en muchos países, el equipo de JEC World ha decidido trabajar en un nuevo calendario para celebrar la próxima edición del evento en las mejores condiciones en 2022. Así, se pidió a los expositores de la JEC World que respondieran a una encuesta en la que se

ofrecían dos nuevas fechas para determinar cuál les convenía más. Resultó que el 89% de los encuestados era partidario de celebrar la próxima edición de la JEC World del 8 al 10 de marzo de 2022. "La situación de la pandemia de coronavirus ha tomado el protagonismo, por lo que, a la luz de la situación actual, no nos sería posible satisfacer las exigencias de nuestros clientes para una feria internacional como JEC World en junio. Lamentamos sinceramente tener que tomar una vez más esta difícil decisión. Sin embargo, todos nos comprometemos, a partir de hoy, a ofrecer la mejor experiencia de JEC World a nuestros clientes en 2022", afirma Eric Pierrejean, director general del Grupo JEC. "A la espera de dar la bienvenida a la comunidad internacional de los materiales compuestos de nuevo en París en marzo de 2022, el equipo de JEC Group está preparando varias Rendez-Vous en línea en junio que permitirán a toda la comunidad de los materiales compuestos descubrir tendencias e innovaciones, y conectarse", añadió. El evento líder de los materiales compuestos tendrá lugar del 8 al 10 de marzo de 2022 en París Nord Villepinte (en el mismo lugar) y en línea para una nueva experiencia aumentada.

Como feria líder de la industria de los materiales compuestos, JEC World reunirá a toda la cadena de valor de los materiales compuestos y a los profesionales de los sectores de aplicación, a los expertos del mundo científico y académico, a las asociaciones y a los medios de comunicación de más de 112 países, presentando en 2022 a su público su nueva plataforma digital, JEC World Augmented. "JEC World 2022 -y la plataforma aumentada- reunirá a la comunidad internacional de los materiales compuestos y a los especialistas para reanudar los negocios, establecer redes y celebrar reuniones de negocios. También tendrán la oportunidad de participar en conferencias, talleres y descubrir las últimas innovaciones en materia de materiales compuestos", afirma Adeline Larroque, directora del Salón y de los eventos de EMEA.

JEC Composites Connect:
Los días 1 y 2 de junio de 2021

JEC WORLD se celebrará del
8 al 10 de Marzo 2022

www.jeccomposites.com



AIMPLAS
INSTITUTO TECNOLÓGICO
DEL PLÁSTICO

Nuevos bioplásticos para el sector ferroviario y el envasado de zumo de naranja a partir de residuos de la propia industria del zumo

El proyecto MIPLASCOE, subvencionado por CDTI a través del programa Innterconecta, pretende producir biopolíesteres por vía fermentativa a partir de residuos de la industria productora de zumo de naranja para la fabricación de elementos para la industria ferroviaria y botellas para el envasado del propio zumo.

Tiempo de lectura: 6 min.

España es el quinto país productor de naranjas y zumos del mundo y el primero dentro de la Unión Europea. Una gran parte de esta actividad se concentra en la Comunidad Valenciana, donde se producen tres millones de toneladas anuales de cítricos (aproximadamente el 60% de la producción nacional). En Andalucía, la actividad citrícola también es muy relevante, ya que es el tercer sector agrario más importante de la región con una superficie dedicada de 62.000 hectáreas, tras un incremento de más del 70% en las últimas décadas.

Esta importante actividad productiva del sector de los zumos de naranja también genera un volumen considerable de residuos. Concretamente unos 1,2 millones de toneladas anuales, de forma relativamente concentrada. Estos residuos se destinan fundamentalmente a la fabricación de pellets para alimentación animal o se depositan en vertederos.

La primera de las soluciones es costosa desde el punto de vista energético a escala industrial, y en ambos casos generan ciertos problemas para el medio ambiente.





Para dar salida a todas estas cantidades de residuos en forma de productos con mayor valor añadido, las empresas J. GARCIA CARRION, AGROCODE, CANAGROSA, PLASTIPAK, LISANPLAST y AZVI, junto con la Universidad de Sevilla, la Universidad Politécnica de Valencia y AIMPLAS, han puesto en marcha el proyecto MIPLASCOE, subvencionado por CDTI a

través del programa Innterconecta y apoyado por el Ministerio de Economía y Competitividad.

El proyecto se centrará en la valorización de estos residuos a través de la extracción de diferentes monómeros mediante fermentación microbiana y la síntesis de biopoliésteres, que tras una modificación posterior se espera dotar de las propiedades adecuadas para su utilización en la extrusión de perfiles y para la producción de botellas mediante inyección-soplado. El desarrollo del proyecto MIPLASCOE (julio 2016- diciembre 2018) se enmarcó dentro de las políticas de la Unión Europea en relación a empleo verde y economía circular.

www.aimplas.es | Twitter: @aimplas | www.facebook.com/aimplas



EN MATERIALES PLASTICOS, LO QUE PRIMA ES LA EXPERIENCIA.



Más de 40 años abasteciendo de materias primas a la industria plástica argentina.

Polietileno de alta densidad
 Polietileno de baja densidad
 Poliestireno SAN ABS
 Polipropileno, Homopolímero y Copolímero



OFICINAS COMERCIALES: Colectora Panamericana 1804, Torre "B" Piso 3 | B1607EEV | San Isidro | Buenos Aires | Argentina
 tel. (011) 4708 3200 (rotativas) | fax. (011) 4708 3250 | web. www.simpa.com.ar |
 CENTRO DE DISTRIBUCIÓN: Ruta Panamericana, ramal Campana Km. 37.500 | Centro Industrial Garín
 Fracción # 6 y 7 | Calle Haendel s/n (esq. Mozart) | B1619JWA | Garín | Buenos Aires | Argentina |
 tel. (011) 4708 3400 (conmutador)

GRUPO SIMPA S.A.



LIMA, SEDE DE LA CITA DE LA INDUSTRIA INTERNACIONAL DEL PLÁSTICO



9^a EDICIÓN 2021

13,14,15 y 16 OCTUBRE 2021

EXPO

Plast PERU

FERIA INTERNACIONAL DE LA INDUSTRIA DEL PLÁSTICO PERU

En simultáneo



Domos Costa Verde
San Miguel, Lima - Perú

www.expoplastperu.com

info@expoplastperu.com



+300
Expositores



+18,000
Visitantes



20,000 m²
Área total con
Pack Peru Expo



30,000
Ejemplares
Guía del plástico

4^{ta} EDICIÓN 2021

Pack PERU EXPO

FERIA DE ENVASES, EMPAQUES Y EMBALAJES
www.packperuexpo.com



CONGRESO INTERNACIONAL DE RECICLAJE PLÁSTICO

www.plasticoresponsable.com

Organizan



Auspician



Oficializan



Apoya



Patrocina



EN TERMOPLASTICOS DE INGENIERIA LA MEJOR OPCION ES...



INDARNYL S.A.
Industria Argentina de Poliamidas

Nuestros Productos: ■ **CAPRIND[®]** Poliamida 6 ■ **NILAR[®]** Poliamida 6.6 ■ **STS[®]** PP



Makrolon[®]
Policarbonato

Desmopan[®]
Poliuretano
Termoplástico

Bayblend[®]
ABS + PC



台達化學工業股份有限公司
Taita Chemical Company, Limited

● ABS

● PS Cristal

● EPS

INEOS
STYROLUTION

● SAN Luran[®]

● ABS Terluran[®]

● ASA Luran[®]

● SBS Styrolux[®]

DuPont[™]

● DuPont[™] Hytrel[®]

● DuPont[™] Delrin[®]

● DuPont[™] Crastin[®]

● DuPont[™] Zytel[®]

● DuPont[™] Rynite[®]

● DuPont[™] Minlon[®]

Petrocuvo

● PP Polipropileno

KOLON

● Kocetal[®]
Acetal Copolymer

● Spesin[®]
PBT

BASF

The Chemical Company

● PA Ultramid[®]

■ **Administración**

Olavarría 386, Quilmes (B1878KBH), Bs. As. ARG.
Tel.: (54-11) 4224-7006
e-mail: admin@indarnyl.com.ar

■ **Ventas y Planta**

Av. Eva Perón N°597, Berazategui (B1884AAA), Bs. As. ARG.
Mini Parque Industrial Eva Perón
Tel.: +54 11 4275-1702
e-mail: ventas@indarnyl.com.ar

■ **Depósito Córdoba**

Vélez Sarsfield 3181 - Barrio Las Flores
(5016) Pcia. de Córdoba, Argentina.
Tel: (351) 461-0933, Cel: (351) 403-2440
e-mail: cordoba@indarnyl.com.ar

■ **Rosario**

Departamento de Ventas:
Tel: (0341) 15-468-3526
e-mail: rosario@indarnyl.com.ar

ISO 9001

BUREAU VERITAS
Certification



"Fabricación y comercialización de compuestos termoplásticos para ingeniería"
Av. Eva Perón N°597, Berazategui.

www.indarnyl.com.ar



The Spirit of digital extrusion
www.extrunet.com



MAQUINARIA, MATRICERÍA Y EQUIPOS PARA LA EXTRUSIÓN DE PERFILES PLÁSTICOS



CONTACTO: ventas@extrunet.com

[extru]sion / automation / [net]work

Extrunet GmbH (Austria), empresa líder en la fabricación de líneas de extrusión y matricería de alta producción y calidad para perfiles de PVC rígido, en especial, para puertas y ventanas de alta precisión y perfiles técnicos. Características sobresalientes son: alta producción, ahorro energético y de agua. Realizadas básicamente con el concepto de la independencia de mano de obra pensante, eliminando al máximo el error humano en la producción.



Instrumentos de Medición y Control
Servicio Post venta
4208-6668 - 4115-8778 / 7649 ó 134*181

SOLUCIONES PARA EL CONTROL DE TEMPERATURA

- ✓ Amplia gama de tensiones de alimentación, formatos.
- ✓ Entradas TC -PTC - PT100.
- ✓ Fuentes switching incorporada.
- ✓ 100% configurables.



PANTALLAS INDUSTRIALES Y PLC'S

- ✓ Interfaces Hombre-Máquina con Pantallas Táctiles de 3,5", 4,3", 7", 10,2" y 10,4" y Controladores Lógicos Programables desde 8 entradas, 6 salidas expandibles con entradas por celdas de cargas (kg.), termoresistencias y termocuplas.



Contadores - Temporizadores - Relés de Estado Sólidos - Detectores de Resistencias Quemadas - Termocuplas - Sensores.

ventas@gaynor.com.ar | www.gaynor.com.ar



Editorial
Emma Fiorentino
Publicaciones Técnicas S.R.L.

Nuevas y mejores funcionalidades, Agenda de eventos, Portal de noticias, Revistas digitales y mucho más

DESCUBRA
NUESTRA
NUEVA WEB

www.emmafiorentino.com.ar

Estados Unidos 2796 Piso 1 A - C1227ABT CABA - Argentina
Tel.: 4-943 - 0380 (líneas rotativas)

E-mail: info@emmafiorentino.com.ar - NEWSLETTER: EMMA FIORENTINO INFORMA

17° Exposición Internacional del Envase y Embalaje

12° Exposición Internacional de Maquinaria y Equipamiento para el Procesamiento de Alimentos y Bebidas

Toda la industria del packaging, en un solo lugar



ENVASE I ALIMENTEK

NEW DATE!
26 al
29 de abril
2022
Centro Costa Salguero
Buenos Aires | Argentina

Save the DATE

www.envase.org



Organiza
INSTITUTO ARGENTINO DEL ENVASE
Av. Jujuy 425 (C1083AAE)
Ciudad Autónoma de Buenos Aires, Argentina
www.packaging.com.ar



Auspicia

Seguinos en

Contáctenos: ventas@envase.org (54-11) 4957-0350 ext. 103



ENVASES FLEXIBLES, PELICULAS PLASTICAS y ETIQUETAS, más de 35 años de experiencia líder como representantes y distribuidores de materias primas, maquinas, accesorios, repuestos y servicios técnicos para el PACKAGING, PLASTICOS, RECICLADOS y DESARROLLOS INDUSTRIALES y NAVALES.



Grupo CORAS: en Buenos Aires, Argentina **CORAS S.A. ARGENTINA** y **VERISYM**,
en Miami U.S.A. **SouthParts LLC**, en Montevideo, Uruguay **NEWPRES S.A.**

CORAS S.A.: Billinghurst 1833 Piso 2A – Buenos Aires (C1425DTK)
Tel: (011) 4828-4000 – Fax: (011) 4828-4001
Email: coras@coras.com.ar – Skype: @coras

corasgroup.com verisym.com.ar

Novedades en Haidlmair

El año 2020 fue un año muy emocionante social y económicamente hablando, a nivel global. Haidlmair de Nussbach, Austria; no estuvo exento de estos problemas.

La empresa festejó recientemente el aniversario número 40 y tenía para el año 2020 muchos nuevos proyectos planeados. Pero llegó la pandemia y con ella la cuarentena representando a la empresa muchos nuevos desafíos.

Nos sorprendió el lockdown en marzo, pero nos recuperamos del shock y pudimos aprovechar ese tiempo para ponernos al día con los compromisos que teníamos y las nuevas órdenes que llegaban, al contrario de lo que esperábamos, menciona el CEO Mario Haidlmair acerca de la situación en la primavera boreal.

Al comienzo del año, Mario Haidlmair estaba enfocado en armar la nueva estructura del conglomerado trayendo al experimentado empresario Heinz Klausriegler, director ejecutivo de la empresa subsidiaria Mould & Matic Solutions (en su momento Kiefel Packaging) como COO a su equipo, entregándole la responsabilidad del manejo económico diario, quedando en Haidlmair los lineamientos estratégicos de la firma y sus varias empresas subsidiarias.

Mas allá de eso Haidlmair invirtió en nuevas maquinarias y tecnología.

Se invirtió en una maquina Hibrida. Esta, combina las ventajas de la cortadora CNC con la impresión del metal 3D y le permite a Haidlmair llegar a cumplir con los desafíos propuestos por los clientes y así obtener mejores moldes de forma más eficiente. Además, se amplía la digitalización incorporando el departamento "Digital Transformation", intensificando el esfuerzo en esta área.

No obstante, el mayor cambio en la dirección de la empresa está abocada la implementación de la nueva estrategia de sostenibilidad.

La empresa hace algunos años que se enfoca en ese objetivo.



► Mario Haidlmair junto a su equipo de liderazgo Rene Haidlmair (izq.) y Heinz Klausriegler (der.) llevan adelante la expansión de la firma con la consecuente orientación en términos de sustentabilidad.

Haidlmair insiste en, poder lograr la construcción de los moldes de forma más ecológica logrando que los clientes lleguen a un potencial ahorro de energía en materia prima y en su producción con los moldes de Haidlmair. "Para nosotros el tema de la sustentabilidad es muy importante, vemos un gran potencial de crecimiento económico a la par del ahorro de CO2. Por lo que nos decidimos a cambiar nuestro slogan empresarial de „

"For Higher Productivity" a "Productivity for Sustainability" y volcar la estrategia hacia esa dirección.

La intención de Mario Haidlmair es comenzar con esta transformación a comienzos del presente año.

CONTACTO: info@cabbonline.com

PRESSEINFORMATION

FOR HIGHER PRODUCTIVITY

Todo lo imaginable en el manejo de materiales a granel

Equipos para Big Bags



Válvulas



Fluidificación



Molienda y Mezclado



Clasificación



Transporte



Dosificación



CARLAREN Servicios S.A.



Ricardo Wagner S.A.

Creatividad en packaging desde 1958



BLISTER PACK



ESTUCHES EXHIBIDORES



TERMOFORMADOS



IMPRESIONES OFFSET



ACONDICIONAMIENTO SECUNDARIO



SERVICIO INTEGRAL DE EMPAQUE

www.ricardowagner.com.ar

+54 11 4754 1700 | +54 11 4755 4710 / 7410

ventas@ricardowagner.com.ar

Espora 3681, Villa Lynch, Buenos Aires, Argentina.



MOLDSER

54-11- 4730-4333

ventas@moldser.com

Niksar.S.A.



INECTORAS PLÁSTICAS
Desde 100 a 1880 toneladas.
Servo motor
(Ahorro 20 – 40% de energía).



MAQUINAS DE SOPLADO
Automáticas por extrusión y soplado, desde 0.5 a 200 litros.
Doble o simple estación.

Accesorios para la Industria Plástica



Cargador de Tolva
25 a 100 Kg/h.

Chiller & Caudalimetro
2,5 a 34 Kw.

Extrusora mono/biaxial
ø40 a 150 Kg.

Cinta Transportadora
1 a 5 Mts.

Robot
3 Ejes, Alta Perf.



Triturador c/forzador/ 2 ejes.

Secador de plástico
50 a 200 Kg/h.

Molino
25 a 300 Kg/h.

Mezclador vertical
80 a 2000 Kg/h.



MOLDSER

Av. de los Constituyentes 1945 - Florida Oeste - Pcia. de Bs As.
Tel.:11-4730-4333 - E-mail: ventas@moldser.com - Web: www.moldser.com.ar



Miñones 2332 - C1428ATL Buenos Aires - Argentina
 Tel.: (54-11) 4784-5858 (Lin. Rot) - Fax: (54-11) 4786-3551
 Internet: www.vogelco.com.ar - E-mail: vogel@vogelco.com.ar

Estas empresas nos confiaron su representación exclusiva



Tradition forms future

Heilbronn - Alemania

Termoformadoras manuales y automáticas, blisteras, skinpack, formado llenado y cerrado o sellado, accesorios y equipos periféricos, etc.



Leinfelden - Alemania

Control de estática. Sistemas ionizadores para toda aplicación.



Thayngen - Suiza

Impresoras tampográficas de uno a cinco colores, impresoras serigráficas.



Lautert - Alemania

Inyectoras de poliestireno y polipropileno expandible. Bloqueras. Pre-expansores. Accesorios y equipos periféricos.



Barneveld - Holanda

Moldeadoras de bandejas y vasos de paredes finas en poliestireno expandible (EPS).



Impresionante versatilidad para las necesidades individuales

Todo lo que desea, ILLIG lo dispone. Ofrecemos un amplio espectro de termoformadoras y maquinaria para embalaje de alto valor cualitativo con orientación al futuro. Tanto lo que respecta a los moldes y matrices, en forma económica, de larga vida útil, disponibles para el mundo entero, a medida de sus exigencias. Para ello, también tenemos un extenso y completo paquete de servicios para garantizar una alta seguridad de producción perdurable por varios decenios.



El secreto del éxito: Máquinas y equipos del líder mundial.

ILLIG Maschinenbau GmbH & Co. KG
 Robert-Bosch-Strasse 10
 74081 Heilbronn | Germany
 Tel. +49 7131 505-0
 E-Mail: info@illig.de
 Internet: www.illig.de

Vogel & Co.
 Miñones 2332
 C1428ATL Buenos Aires | Argentina
 Tel. +54 11 4784 5858
 E-Mail: mvogel@vogelco.com.ar
 Internet: www.vogelco.com.ar



ZERMA y WIPA empresas líderes en soluciones para lavado y Reciclado de Plástico innovadora al Mercado Mundial crean alianza para ofrecer tecnología alemana

RODOFELI, es el representante de ZERMA en Argentina, Chile, Paraguay y Uruguay y, a partir de éste convenio, ROR representará también a WIPA.

Zerma, líder en fabricación de trituradores y molinos

Con más de 70 años de experiencia, ZERMA es el fabricante líder en máquinas especializadas, trituradoras y granuladoras industriales para plástico, madera, llantas, metales, caucho y residuos electrónicos. Siete décadas de experiencia, brindando tecnología alemana de alta calidad que facilita el proceso de reciclaje y cubre todo el espectro de aplicaciones de reducción de tamaño de materiales.

La gama ZERMA cubre desde molinos pequeños de bajas velocidades, hasta máquinas grandes de altas prestaciones, incluyendo trituradoras compactas insonorizadas con sistema neumático de descarga integrado y sistemas de sincronización para aplicaciones de polvo. Con potencias desde 2,2 Kw hasta 200 Kw.



Wipa líder en líneas de lavado con agua o con la Revolucionaria tecnología en seco

WIPA es tecnología alemana en líneas de lavado y reciclaje de plástico, ofrece sistemas innovadores y personalizados para el tratamiento y recuperación de materiales que van desde película agrícola hasta PET. Entre las soluciones más destacadas se encuentra la línea básica de lavado de plástico. Esta línea incluye tres componentes: el tanque de separación de impurezas; la lavadora de fricción y la lavadora/secadora centrífuga. Esta línea puede producir entre 500 y 1400 kg/hr dependiendo del material que se procese. Ocupa poco espacio físico y es de fácil mantenimiento y limpieza. Desde 1994, Wipa también produce líneas de extrusión y peletizado, que incluyen un compactador de plástico, y que ofrecen opciones ideales para quienes necesitan trabajos más especializados.

Lavado en seco es una de las líneas más interesante que se ofrece al mercado para el reciclado de plásticos con lavado en seco evitando el lavado en agua. Este lavado en seco, contamina muchísimo menos, lo que reduce los costos de tratamiento y generación de barro.



Roberto O Rodofeli y Cía. SRL

Email: of.comercial@rodofeli.com.ar
Web: www.rodofeli.com.ar

ROBERTO O.
RODOFELI Y CIA. S.R.L.

Planta y oficinas:
Diag. 76 N° 1655 (ex J. M. Campos 1370)
CP 1651 San Andrés
Prov. de Buenos Aires - Argentina
Tel. 5411 4752 2665 - Fax. 5411 4754 2815
Cel: 15 4992 3336

Ventajas

- Secado efectivo de materiales granulados.
- Limpieza efectiva en seco sin agua.
- Limpieza efectiva con agua fría o caliente.
- Separación de agua e impurezas, como papel, sustancias orgánicas y arena.
- Limpieza continua del exterior de la cesta y del interior de la carcasa.
- Las cestas se pueden intercambiar fácilmente, dodecagonal.
- Tambor-rotor con cuchillas intercambiables.
- Cubierta plegable, fácil y rápida de abrir gracias al dispositivo de elevación integrado.



LA MEJOR TECNOLOGÍA DEL MUNDO ESTÁ EN ARGENTINA.

Ya que MATEXPLA representa en nuestro país las principales marcas del mundo en tecnología para la industria. Les brinda además un servicio completo, con la información más actualizada y el más experimentado asesoramiento. Para que usted se mantenga a la vanguardia de la industria nacional.

Matexpla S.A.

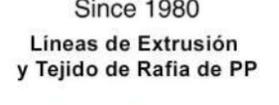
Pone la tecnología del mundo a su servicio.

Ruiz Huidobro 2965
C1429DNW Buenos Aires - Argentina
Internet: www.matexpla.com.ar

Tel.: (54-11) 4703-0303
Fax: (54-11) 4703-0300
E-mail: matexpla@matexpla.com.ar

Áreas que abarcamos:

Alimenticia - Bebidas - Embalaje - Medicinal - Artefactos del Hogar - Automotriz
Papelería - Plástica - Tabaco - Textil - Confecciones - Otras.

 HAMER PACKAGING TECHNOLOGY Envasamiento en Blister Termoformado	 ORIGINAL TAMPOPRINT Germany Tampografía - Láser	 KYMC A HUMAN DRIVEN COMPANY Impresión flexográfica y rotograbado Laminación con o sin solvente
 MEAF Extrusoras Termoformadoras PP	 PAGANI DYCOMET, S.A. DE C.V. Reciclado y Recuperación	 FIXOPAN Máquinas de ROTOMOLDEO moldes en aluminio
 HAO YU Since 1980 Líneas de Extrusión y Tejido de Rafia de PP	 BOCEDI MYUNG-IL FOAMTEC - COREA Extrusión de XPS	 Urola Sopladoras de PET Sopladoras convencionales y rotativas
 Labotek Power in Plastics Dosificación, transporte, mezclado, secado de materiales	 RAJOO Sopladoras de PET Sopladoras convencionales y rotativas	 MOSS Impresoras Offset Serigrafía y Hot Stamping
 Lakatos TERMIFORMADORAS Fabricación de máquinas termoformadoras y moldes	 JSW THE JAPAN STEEL WORKS, LTD. Extrusoras de doble tornillo corrotantes	 Gunter Equipos de perforado electromagnético y máquinas soldadoras para la producción de bolsas de plástico.

Otros rubros:

Consulte asimismo sobre nuestras representadas en los rubros: Packaging - Laboratorios

ENGEL

Chinaplas 2021: En la Industria 4.0 y la Fábrica del Futuro Como aprovechar todo el potencial de la máquina de moldeo por inyección

Tiempo de lectura: 18 min.

¿Cómo se puede mantener una alta calidad de los productos frente a las fluctuaciones de la materia prima? ¿Cómo se puede garantizar una alta disponibilidad de las máquinas y la productividad, incluso en el caso de las restricciones de viajes? - ENGEL ofreció respuestas a éstas preguntas candentes durante Chinaplas 2021 en abril en Shenzhen, China. El fabricante de máquinas de moldeo por inyección y proveedor de soluciones de sistemas, con sede en Austria, participó una vez más con su propia exposición en el evento Industria 4.0 - Fábrica del futuro en el pabellón 11.

"Covid-19 ha acelerado la digitalización en la industria del plástico", dijo Gero Willmeroth, Presidente de Asia

Oriental y Oceanía en ENGEL. "Nuestros clientes invierten cada vez más en soluciones digitales. El servicio inteligente y la asistencia inteligente han cobrado aún más protagonismo en los últimos doce meses". Estas tendencias se reflejaron en la exposición de ENGEL. La máquina de moldeo por inyección ENGEL e-motion 80 TL, totalmente eléctrica y sin columnas, está equipada con muchos productos digitales del programa ENGEL inject 4.0.

Mientras que los sistemas inteligentes de asistencia de

la serie IQ de ENGEL ayudan a los procesadores de plásticos a aprovechar todo el potencial de la máquina de moldeo por inyección, incluso si el personal cualificado no está presente en todo momento, los productos digitales de servicio tratan de garantizar una alta productividad para seguir siendo capaces de entregar incluso en caso de crisis.

Máquina de moldeo por inyección autooptimizada

La interfaz hombre-máquina desempeña un papel importante en la fábrica del futuro. Dado que los procesos de producción son cada vez más complejos debido a la integración y automatización de los procesos, la



ENGEL demostró en Chinaplas cómo se puede aprovechar de forma óptima el potencial de digitalización con la fabricación de logotipos inject 4.0 en una máquina de moldeo por inyección e-motion 80 TL. Imágenes: ENGEL.

gestión y el control de los mismos deben ser cada vez más sencillos e intuitivos. Aquí es donde los sistemas de asistencia inteligentes potencian la capacidad y la calidad de los procesos sin que los operarios tengan que adquirir conocimientos especiales adicionales.

Durante los cuatro días de la feria, las condiciones fluctuantes del proceso podrían simularse en la unidad de control CC300 de la máquina e-motion 80 TL para seguir el reajuste automático por parte de los sistemas de asistencia inteligentes en la pantalla de la máquina. Por ejemplo, el control de peso iQ mantiene constante el volumen de masa fundida inyectada durante todo el proceso de moldeo por inyección, mientras que el control de sujeción iQ determina la fuerza de sujeción óptima en función de la respiración del molde.

El nuevo observador de procesos iQ analiza varios cientos de parámetros de proceso en todas las fases del proceso de moldeo por inyección y señala los ajustes y condiciones de proceso contraproducentes. Imágenes: ENGEL.

Seguimiento de varios cientos de parámetros de proceso

ENGEL desarrolla continuamente su cartera de siste-

• El nuevo observador de procesos iQ analiza varios cientos de parámetros de proceso en todas las fases del proceso de moldeo por inyección y señala los ajustes y condiciones de proceso contraproducentes. Imágenes: ENGEL.

mas de asistencia inteligentes. Los últimos productos que se presentaron en Shenzhen fueron el iQ process observer y el iQ melt control.

Mientras que hasta ahora los sistemas de asistencia inteligentes han podido optimizar pasos individuales del proceso de moldeo por inyección, el nuevo observador de procesos iQ analiza continuamente varios cientos de parámetros de proceso en las cuatro fases del proceso de moldeo por inyección (plastificación, inyección, enfriamiento y retirada de la pieza) para detectar automáticamente las desviaciones. En forma de mensajes de texto plano, el sistema señala los ajustes y condiciones desfavorables del proceso, así como sus posibles causas. "Esto ayuda al usuario a optimizar la estabilidad en todo el proceso y a corregir los errores rápidamente", afirma Willmeroth.

El objetivo del control de fusión iQ es conservar tanto el material a procesar como los componentes mecánicos de la unidad de plastificación. En la práctica, la plastificación se realiza a menudo más rápido de lo que requiere el ciclo, lo que puede repercutir en la calidad del producto, pero también en la vida útil del tornillo. En lugar de plastificar a la máxima velocidad posible,



Editorial Emma Fiorentino Publicaciones Técnicas S.R.L. - Industrias Plásticas - Año 36 - N° 259 - Marzo/Abril 2021

• Gracias a sim link, los datos de la simulación pueden transferirse directamente a la máquina de moldeo por inyección y, a la inversa, los registros de datos de medición pueden importarse de la unidad de control de la máquina al programa de simulación. Los productos de servicio digital aumentan la disponibilidad de las máquinas y unidades de producción, garantizando una alta productividad y una capacidad de entrega continua incluso en caso de crisis. Imágenes: ENGEL

el sistema aprovecha al máximo el tiempo de enfriamiento de la pieza en el molde para la plastificación, garantizando una muy buena homogeneidad de la masa fundida.

Unificación de la simulación y el mundo real

Otra novedad es sim link, un desarrollo conjunto de ENGEL y Autodesk, proveedor del software de simulación Moldflow. "Hasta la fecha, muchos resultados de la simulación de los procesos de moldeo por inyección en la máquina quedan sin utilizar, y esto es precisamente lo que ahora se ha cambiado", dice Willmeroth, explicando la motivación. Con el apoyo del software, tanto los parámetros optimizados por Moldflow pueden ahora convertirse en un conjunto de datos de ajustes de proceso y utilizarse directamente en la máquina de moldeo por inyección, y a la inversa, los parámetros de proceso y los resultados de las mediciones de la máquina de moldeo por inyección también pueden importarse al programa de simulación de Autodesk. "Estamos abriendo la puerta a un nuevo enfoque para optimizar los procesos de producción en curso", afirmó Willmeroth. "La simulación acelera la tarea de

crear ajustes de procesos, procesos de configuración de moldes y optimización de procesos, impulsando a su vez de forma significativa la productividad. Esto hace que la simulación sea cada vez más una ventaja competitiva asequible incluso para las operaciones de moldeo por inyección más pequeñas".

Garantizar la productividad, también en tiempos de crisis

Para aumentar la disponibilidad de las máquinas de moldeo por inyección y las células de fabricación, el servicio inteligente se basa en la asistencia en línea y el mantenimiento preventivo basado en el estado. Covid-19 ha hecho que e-connect.24, en particular, esté aún más en el punto de mira de los procesadores de plásticos. La herramienta de asistencia en línea y mantenimiento a distancia permite al personal de servicio de ENGEL conectarse a la máquina de moldeo por inyección desde una ubicación remota para poder responder sin demora en todos los casos de asistencia. Las páginas de la pantalla de la unidad de control de la máquina se transmiten a través de una conexión segura a Internet. Como se accede a los datos en tiempo



real, se muestra el estado actual de la máquina. De este modo, los operarios de la máquina sobre el terreno y el personal de asistencia externo pueden ver los mismos datos de producción, y pueden ofrecerse asesoramiento y orientación mutuamente. La célula de fabricación puede controlarse a distancia, si es necesario. Otra ventaja es que el usuario recibe una notificación por correo electrónico en caso de avería. Gracias a este abanico de opciones, e-connect.24 garantiza una disponibilidad muy alta de la máquina, incluso cuando no es posible desplazarse o la producción queda temporalmente sin personal.

ENGEL no utiliza mano de obra externa en el servicio, sino que confía exclusivamente en sus propios técnicos de servicio altamente cualificados. "Disponemos de amplios recursos aquí en China y apoyamos a nuestros clientes en el idioma local", subraya Willmeroth.

Desbloqueando todo el potencial con soluciones de sistemas integrados

ENGEL e-cap representa la máxima eficiencia combinada con la mejor calidad de producto de su clase. En México, la máquina de moldeo por inyección completamente eléctrica demostró su alto rendimiento en condiciones de producción genuinas. Una e-cap 740/160, con una fuerza de sujeción de 1.600 kN, produjo tapas de 28 mm de PCO 1881 para bebidas gaseosas (CSD).

• *Máxima potencia con el mínimo consumo de energía: la máquina de moldeo por inyección totalmente eléctrica e-cap produjo en demostración tapas de 28 mm*

Otro foco de atención que ofreció ENGEL, fueron las nuevas oportunidades que se están abriendo para los procesadores de plásticos en la digitalización y la creación de redes y cómo se pueden aprovechar fácilmente.

Disponible con fuerzas de sujeción de 1.100 a 4.200 kN, la ENGEL e-cap es la única máquina de tapas en el mercado que proporciona operación completamente eléctrica en el rango de alta fuerza de sujeción. Esto hace que sea la máquina más eficiente en energía de su clase al mismo tiempo.

En la demostración se utilizó un molde de 24 cavidades del fabricante austriaco de moldes HTW. El material procesado fue un PEHD de Borealis, Viena, Austria, con un peso de inyección de 2 gramos por cavidad. Las unidades periféricas en exhibición incluyeron un sistema de aire seco de Eisbär (Austria).

"Al combinar de manera precisa la máquina de moldeo por inyección, el material, el molde y los sistemas periféricos, desde el principio, se puede aprovechar al máximo los potenciales de eficiencia y reducir aún más el consumo de energía", como señaló el Managing Director de ENGEL de México en Querétaro, Peter Auinger.

El fabricante de máquinas de moldeo por inyección y proveedor de soluciones de sistemas, ENGEL, con sede en Austria, ofreció celdas de fabricación totalmente integradas y automatizadas de una sola fuente, en todo el mundo. Esto también aumenta la eficiencia en la planificación de proyectos y el servicio postventa. "Nuestros clientes solo tienen un contacto central", explica Auinger. "Como contratista general, tenemos la responsabilidad general, también de los componentes del sistema que implementamos en colaboración con los socios".

El fabricante de máquinas de moldeo por inyección y proveedor de soluciones de sistemas, ENGEL, con sede en Austria, ofreció celdas de fabricación totalmente integradas y automatizadas de una sola fuente, en todo el mundo. Esto también aumenta la eficiencia en la planificación de proyectos y el servicio postventa. "Nuestros clientes solo tienen un contacto central", explica Auinger. "Como contratista general, tenemos la responsabilidad general, también de los componentes del sistema que implementamos en colaboración con los socios".

Tiempos de ciclo mínimos, máxima calidad.

ENGEL ha adaptado la serie e-cap específicamente a los requisitos de producción de tapas de bebidas. La máquina de alto rendimiento logra tiempos de ciclo particularmente cortos para los tipos de tapas individuales. Con menos de 2 segundos, los tiempos de ciclo más cortos se logran en la fabricación de tapas ligeras para agua sin gas. Para las tapas CSD, los tiempos de ciclo varían según el tipo de tapa. En demostración, el e-cap alcanzó un



• La ENGEL e-cap es la única máquina de tapas en el mercado que ofrece un funcionamiento totalmente eléctrico en el rango de alta fuerza de sujeción.

tiempo de ciclo de 3,7 segundos para las tapas de 28 mm PCO 1881.

Además de la eficiencia energética y la productividad, la precisión y la estabilidad del proceso son factores decisivos a la hora de seleccionar una máquina de tapa. "Las tapas han alcanzado su mínimo de peso ligero en términos de geometría", dijo Auinger. "Esto significa que colocan requisitos más altos que nunca en términos de la precisión y la repetibilidad de la máquina de moldeo por inyección. "Las unidades servo directas de alto rendimiento son responsables de la extraordinaria estabilidad del proceso.

La máquina de moldeo por inyección e-cap asegura la capacidad de plastificación requerida y el mayor número posible de piezas buenas, incluso cuando se utilizan materiales HDPE de alta resistencia con un MFI de menos de 1g/10 min.

Máquina auto-optimizadora

Inject 4.0 es el segundo foco de ENGEL en la Ciudad de México. "Nuestros clientes están aprovechando cada vez más el potencial de la digitalización y la conectividad", según informa Auinger. Existe una gran demanda de sistemas de asistencia inteligentes que permitan que la máquina de moldeo por inyección se auto-optimice continuamente durante el proceso en curso. El control de peso iQ, por ejemplo, analiza el perfil de presión durante la inyección y compara los valores medidos con un ciclo de referencia. El perfil de inyección, el punto de conmutación y el perfil de presión de mantenimiento se ajustan a las condiciones para cada disparo individual, lo que mantiene constante el volumen inyectado durante todo el ciclo de producción. Las fluctuaciones en la materia prima y las condiciones ambientales se compensan antes de que

se produzcan los rechazos. "Los sistemas de asistencia iQ son a menudo el primer paso para convertirse en una fábrica inteligente", dice Auinger. "La estructura modular del programa Inject 4.0 facilita comenzar con soluciones individuales más pequeñas y luego ampliar para desarrollar aún más la estrategia de digitalización en línea con las necesidades". Otros sistemas de asistencia que ENGEL presentó en Expert Corners fueron el control de sujeción iQ para la determinación automática de la fuerza de sujeción óptima y el control de flujo iQ para el control de temperatura de circuito múltiple controlado dinámicamente.

Mejorar la disponibilidad de la máquina

El desafío para mantener y dar servicio a las máquinas de moldeo por inyección es garantizar una alta disponibilidad y al mismo tiempo reducir los costos. Y de nuevo Inject 4.0 abre nuevas oportunidades para esto. La solución de monitoreo de condición e-connect.monitor permite verificar el estado de los componentes críticos de la máquina durante la operación y predecir de manera confiable su vida útil restante. De esta manera, se pueden evitar los tiempos de inactividad no planificados y la vida útil de los componentes totalmente utilizados. Actualmente hay cuatro módulos disponibles, para plastificar tornillos, husillos de bolas, en máquinas eléctricas de alto rendimiento, como la ENGEL e-cap, bombas de desplazamiento fijo en máquinas de moldeo por inyección servo-hidráulicas y para aceite hidráulico. Todos los productos de servicio ENGEL, además de e-connect.monitor, por ejemplo, e-connect.24 para soporte en línea 24/7, están integrados en el portal de clientes de ENGEL e-connect. En cualquier momento y en cualquier lugar, proporciona una descripción general del estado de la máquina, el





• *e-connect.monitor* permite verificar el estado de los componentes críticos de la máquina durante las operaciones en curso, evitando tiempos de inactividad no programados.

estado de los componentes de la máquina monitorea- dos, el estado de procesamiento de las órdenes de ser- vicio y soporte y los precios y la disponibilidad de las piezas de repuesto.

De esta manera, el portal simplifica y acelera la comu- nicación entre los procesadores y el proveedor, ENGEL. La aplicación asociada mantiene al operador de la plan- ta actualizado, incluso si se encuentran actualmente en una ubicación completamente diferente.

MES para recién llegados y usuarios avanzados

ENGEL también presentó soluciones de conectividad inteligentes para vincular las máquinas de moldeo por inyección y las celdas de producción dentro de la empresa. TIG authentig, el MES (Manufacturing Execution System) de TG (Rankweil, Austria), filial de ENGEL, se adapta a los requisitos específicos de la industria del moldeo por inyección hasta el último detalle. Asegura la transparencia para, por ejemplo, utilizar la capacidad total de las máquinas o correlacionar los indicadores de productividad y los objetivos económicos. Los nuevos productos que TIG presentó en México incluyeron la solución de tablero TIG 2go, que es particularmente adecuada para ingresar al mundo MES, y la plataforma de análisis de alto rendimiento de data TIG para la crea-

ción de redes de todo el mundo en una cabina central.

Presente en México desde hace más de 20 años.

ENGEL abrió su propia filial de ventas y servicios en Mé- xico en 1996. En 2010, las instalaciones de la Ciudad de México se mudaron a Querétaro y se ampliaron sustan- cialmente en el proceso. En el centro de México, ENGEL tiene su propio centro técnico y almacén de repuestos. Para reforzar aún más la proximidad de los clientes, ENGEL abrió una segunda ubicación en la región de Monterrey, en el norte del país, a fines de febrero de 2019. En total, ENGEL emplea a unos 70 empleados en México.

La nueva solución de tablero TIG 2go hace que sea real- mente fácil comenzar en el mundo de MES.

Acerca de ENGEL AUSTRIA GmbH

Es uno de los líderes mundiales en la fabricación de máquinas de procesamiento de plásticos. Hoy en día, el Grupo ENGEL ofrece una gama completa de módu- los tecnológicos para el procesamiento de plásticos como proveedor único: máquinas de moldeo por in- yección para termoplásticos y elastómeros junto con la automatización, con componentes individuales que

también son competitivos y tienen éxito en el mercado. Con nueve plantas de producción en Europa, América del Norte y Asia (China y Corea), y filiales y representantes en más de 85 países, ENGEL ofrece a sus clientes el exce- lente apoyo global que necesitan para com- petir y tener éxito con las nuevas tecnologías y los sistemas de producción de vanguardia.

MAYOR INFORMACION:

PAMATEC S.A.

Av Olazábal 4700 - Piso 13 A - C1431CGP
Buenos Aires - Telefax 4524-7978'

Contactos:

Ing Pedro Fränkel <pl@pamatec.com.ar>

Martín Fränkel <martinf@pamatec.com.ar>

E-mail : pl@pamatec.com.ar

Web : www.pamatec.com.ar

www.engelglobal.com



battenfeld-cincinnati 

Amplía la gama de aplicaciones de su exitosa serie uniEX

Tiempo de lectura: 6 min.

A partir de ahora, la exitosa, estandarizada y potente serie de extrusoras monohusillo uniEX de battenfeld-cincinnati Germany GmbH, Bad Oeynhausen, también está disponible para la extrusión de láminas y cartón. Lo más destacado de esta serie de extrusoras es su diseño compacto, una amplia ventana de procesamien- to y un alto rendimiento con un tratamiento suave de la masa fundida. Esto hace que estas máquinas sean modelos ideales de coextrusoras.

Independientemente de si un fabricante de planchas quiere fabricar planchas especiales multicapa, plan- chas monomateriales con una capa de recubrimiento ligeramente modificada o alternativas ecológicas con una capa intermedia compuesta por material tritura- do, las coextrusoras son siempre necesarias. En este caso, las extrusoras uniEX permiten conceptos de aho- rro de espacio, ya que gracias a su diseño en U pueden

instalarse de forma mucho más compacta que los mo- delos anteriores. Esto no sólo garantiza un menor es- pacio total de la línea, sino también canales de fusión más cortos, lo que a su vez tiene un efecto positivo en el tiempo de purga y el consumo de material.

Desde su lanzamiento al mercado, la serie uniEX se ha establecido con gran éxito en el mercado. Tras la am- pliación de sus opciones de ingeniería de procesos, ahora también está disponible para las líneas de ex- trusión de chapa y cartón en tres tamaños (35, 45 y 60 mm), y sustituye así a todas las series anteriores. Los rendimientos oscilan entre 50 kg/h y 500 kg/h, según el material. La marcada modularidad de las extrusoras les permite realizar prácticamente cualquier tipo de ta- rea de procesamiento especial. Existe una amplia gama de unidades de plastificación diferentes para cubrir cualquier aplicación. Se puede elegir entre zonas de



Coextrusoras polivalentes: ahora también para la producción de láminas

alimentación acanaladas o lisas. El equipamiento de las extrusoras con una unidad de desgasificación, como se requiere para el procesamiento de ABS, tampoco supone ningún problema.

Además, se dispone de una gran variedad de opciones de ingeniería mecánica, como la extracción de los tornillos hacia atrás, un accionamiento sin engranajes a través de un motor de par o un posicionamiento flexible del armario de control. La amplia estandarización en la producción garantiza una alta y, sobre todo, rápida disponibilidad de las piezas y, en consecuencia, plazos de entrega cortos y una rápida resolución de problemas en caso de que se produzcan.

Los modelos de la serie uniEX destacan por su amplísima ventana de procesos y aplicaciones y su capacidad para procesar una gran variedad de materiales diferentes gracias a las geometrías específicas de los husillos.

Acerca de battenfeld-cincinnati
Es un productor líder de extrusoras de alta eficiencia energética y alto rendimiento, así como de líneas completas de extrusión según los requisitos específicos de los clientes. Ofrece una gran variedad de equipos para las más diversas aplicaciones en los ámbitos de los tubos, los perfiles, las chapas, el termoformado de chapas y la granulación.

Mayor información:
BEMAQ S.A.
Panamericana Colectora
Este 2011 - Of 104
B1609JVB - Boulogne
Prov. de Buenos Aires
Tel.: +54 11 5252 6897
E-mail: info@bemaqh.biz
Web: www.bemaqh.biz
www.battenfeld-cincinnati.com
www.wittmann-group.com
www.wittmann-group.com.br

NEGRI BOSSI

TECNOLOGÍA CON SERVO MOTORES Y RODILLERA: Ergonómica • Eficiente • Versátil

Tiempo de lectura: 15 min.

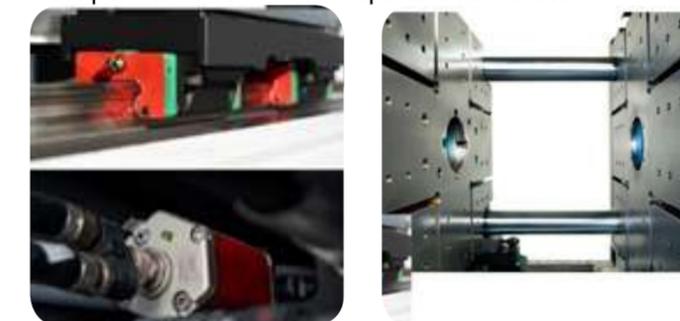
Características del control TACTUS™

Las máquinas CANBIO ST Series con rodillera de 5 puntos, equipadas con servo bombas hidráulicas, están disponibles en 180-, 250-, 330-, 400- y 500 toneladas de fuerza de cierre. Una característica importante de las soluciones servo de Negri Bossi, es la implantación de servo bombas gemelas (única en el modelo ST180). Aunque no sean la solución más económica, las bombas dobles permiten la operación simultánea de diversas funciones como el extractor y los martinetes hidráulicos durante el movimiento de cierre, sin penalizar el ciclo de la máquina. La eficacia energética es uno de los objetivos en el diseño de la máquina y el motivo de montar la más novedosa tecnología de servo bombas. La unidad de inyección con capacidades (g/PS) de 268 hasta 4400. Las máquinas CANBIO están equipadas en la versión estándar, con: TACTUS™ PC con pantalla táctil de, powerlink, interface usuario de fácil acceso con control total de todos los parámetros. Unidad de cierre Smart Flex con un generoso espacio entre columnas capaz de albergar moldes de gran tamaño El plato móvil sobre guías lineales para un excelente paralelismo y un bajo consumo energético.

co Carrera de extractor generosa Unidad de inyección muy robusta con sistema rápido de extracción de husillo Servo motor de gran eficiencia para el sistema de bombas Sistema AMICO para el servicio remoto.

Características: UNIDAD DE CIERRE

- Rodillera de 5 puntos
- Platos según Euromap o SPI
- Columnas cromadas
- Platos sobre guías lineales
- Control de peso de molde
- Lubricación centralizada mediante bomba eléctrica
- Tres perfiles de velocidad de cierre de molde
- Tres perfiles de velocidad de apertura de moldes



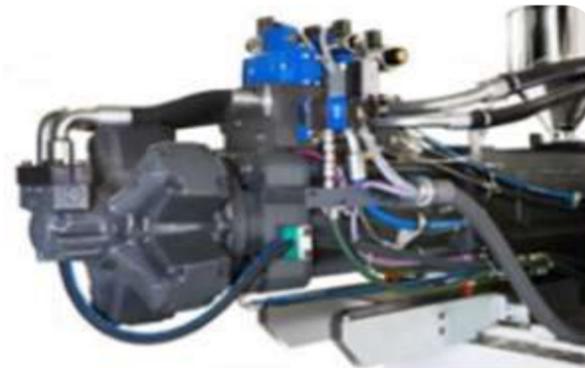
MODELLOS CANBIO sT

Unidades de inyección Euromap	TONELADAS DE CIERRE					Capacidades de inyección grs PS
	180	250	330	400	500	
6700						2950 - 4400
4250						1875 - 2930
2920			1260 - 2080	1260 - 2080		1260 - 2080
2100			800 - 1420	800 - 1420		
1600		600 - 1090	600 - 1090			
850	340 - 601	340 - 601				
670	268 - 455	268 - 455				
	570 x 460	630 x 530	720 x 600	810 x 680	930 x 800	
ESPACIO ENTRE COLUMNAS H x V mm						

- Apertura y cierre regulado por anillo cerrado mediante válvula proporcional
- Lectura digital de la posición en pantalla
- Autoajuste de la fuerza de cierre y del grosor del molde
- Pantalla de control digital Lectura de la fuerza de cierre en el monitor
- Dos perfiles velocidad del extracto
- Control de la fuerza del extractor
- Lectura digital de la posición del extractor en la pantalla
- Repetición de la extracción con control de velocidad y presión
- Extractor con control de velocidad proporcional, con sobre posición de movimientos en los modelos de ST 250 a sT 500 (Opcional en el modelo sT 180-850)
- Señal de retorno de extractor Múltiples y libres programaciones de martinets hidráulicos

UNIDAD DE INYECCIÓN

- Unidad de inyección con cilindro hidráulico en línea
- Unidad de Inyección sobre guías lineales
- Fácil desmontaje del husillo para su cambio o limpieza
- Sistema de cambio rápido de plastificador
- Perfil estándar del husillo apto para la mayoría de los termoplásticos
- Cámara bi metálica
- Husillo nitruado
- Alarma para temperaturas
- Perfiles de velocidad y presión de inyección
- Cambio a presión de mantenimiento mediante posición de husillo, presión hidráulica o tiempo
- Lectura digital de la posición del husillo en pantalla
- Velocidad de rotación del husillo ajustable



- Retardo en la rotación del husillo
- Perfiles ajustables de contra presión
- Lectura digital de la contra presión en pantalla
- Descompresión antes y después de la carrera del husillo
- Programa de intrusión
- Programa de auto purgación
- Tolva de acero inoxidable

SISTEMA HIDRÁULICO

- Bomba de caudal fijo con servo motor y KEB drive con control P/Q (modelo sT180-850)
- Dos bombas con caudal fijo con servo motor y motor
- ST250 hasta ST500)
- Sobre posición del extractor durante la apertura (modelos desde ST250 hasta ST500)
- Una segunda servo bomba opcional, la cual permite movimientos simultáneos y la operación de la válvula durante la inyección (modelo sT180-670)
- Una segunda servo bomba opcional que permite la actuación de la válvula durante la inyección (modelos desde sT250 hasta sT500)
- Lectura digital de la presión del circuito hidráulico en



- pantalla
- Visualización del nivel de aceite, temperatura y del filtro de bloqueo
- Sistema de control de la temperatura del aceite
- Refrigeración automática del agua mediante electroválvula
- Programa de precalentamiento del aceite
- Filtro de aceite en la bomba y/o circuito de retorno
- Intercambiador para la refrigeración del aceite
- Medidor de aceite

SISTEMA ELÉCTRICO

- Servo motor
- Botón de arranque con fusible
- Interruptor principal con conexión para prevenir la apertura del armario eléctrico cuando la prensa está activada
- Fusibles y relés estáticos que controlan la calefacción



- del plastificador
- Ventilador para la refrigeración del armario eléctrico
- Indicadores LED en válvulas solenoide
- Estándar eléctricos Euromap o UL

CIRCUITO DE REFRIGERACIÓN

- Caudalímetros con circuitos independientes con indicador de la temperatura del agua e indicación del caudal (un circuito se utiliza para la refrigeración del cuello de la máquina, los circuitos restantes son para la refrigeración del molde)

BASE

- Acceso a la descarga de piezas por tres partes
- Paneles aislantes del motor-bomba
- Orificios para anti vibradores Bandeja recogida aceite lubricante

SEGURIDADES

- Construido según normas de Machinery Directive 2006/42/CE y las posteriores modificaciones
- Todos los modelos están certificados por la European certification Organisation
- Los productos cumplen con las normas European Standard EN 201 y ANSI/SPI B151.1-2007
- Rejas de protección con conexión para parado de motor y bomba
- Monitorización del correcto funcionamiento de las se-

- guerdades hidráulicas y eléctricas
- Protección de boquilla interconectada

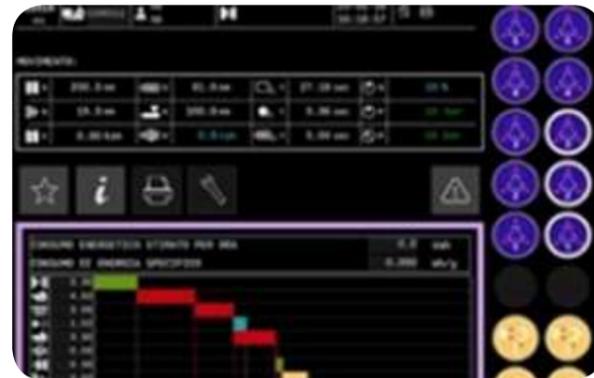
Mando de control: CONTROL DE PANTALLA TÁCTIL TACTUS™

- Control de pantalla táctil TACTUS™ con powerlink y tecnología resistiva (puede ser usado con guantes)
- Monitor TFT LC a color de 21,5", con una resolución de 1920x1080
- Protección IP54 Asa integrada que permite la fácil posición de manos



- Entradas USB en la parte delantera
- Funciones favoritas
- Función optimización de ciclo
- Configuración de funciones predilectas
- Libre programación para ciclos especiales
- Programa de auto calibración para todos los canales de entrada-salida
- Área reservada en la pantalla para visionado de los parámetros de proceso principales
- Contraseña y llave para entrada de datos

- Multilinguajes
- Contador de horas
- Reloj perpetuo
- Página de especificaciones técnicas de la prensa
- Tres niveles para cierre de molde con regulación de velocidad y posición
- Dos presiones durante el cierre del molde con ajuste del seguro de molde
- Señal de molde cerrado
- Tres niveles apertura de molde con regulación de velocidad y posición
- Control de la apertura de molde en anillo cerrado



- Temporizador de refrigeración
- Página de mantenimiento de husillo y molde
- Ciclos de lubricación
- Lectura de la fuerza de cierre
- Extracciones múltiples
- Dos velocidades de extractor
- Retorno parcial en extracciones repetitivas
- Presión ajustable de salida y retorno del extractor
- Conexión entre extractor, soplos y martinets
- Control de velocidad de inyección en anillo cerrado
- Control de presión de mantenimiento en anillo cerrado 10 niveles de velocidad de inyección seleccionables
- Cambio a presión de mantenimiento por tiempo, por presión hidráulica o por posición del husillo
- 10 niveles de presión de mantenimiento seleccionables.
- Descompresión de husillo antes y después del recorrido del mismo
- 5 niveles de rotación del husillo en anillo cerrado seleccionables
- 5 niveles presión de mantenimiento en anillo cerrado seleccionables
- Sistema de auto ajuste de cojín
- Control de velocidad y presión en el movimiento del carro de inyección
- Programa para cálculo automático el cojín, según el material y peso de la inyectada
- Control PID de la temperatura de la cámara Auto-ajuste de la temperatura de la cámara
- Reloj semanal para la calefacción de la cámara y otros

Free Programming



Cycle Optimiser



Energy Consumption Monitor



- periféricos
- Control de calidad (20 parámetros) con visión gráfico en pantalla de los últimos 200 ciclos
- Control de producción
- Gráficos de alta resolución de presiones reales, velocidad de husillo, posición de husillo y presión en cavidad
- Curva de datos salvable en gráfico
- Zoom
- Índice de flujo
- Página de memorias Interface impresora
- Página de alarmas con descripción e instrucciones de ajuste
- Estado real de la máquina (entradas y salidas analógicas) en tiempo también real
- Histórico con la posibilidad de visualizar las últimas 200 alarmas, paradas y cambios de parámetros efectuados
- Página de diagnóstico de las entradas digitales, y entradas y salidas analógicas
- Funciones auto-ajustables para todas las entradas y salidas analógicas
- Memoria interna para más de 500 moldes Interface paralelo y USB para impresora

Sistema ST Servo bomba

- CANBIO ST está equipado por un servo motor con bomba de caudal fijo, utilizando la última tecnología de los más famosos proveedores como Rexroth, KEB y Baumaller. Los beneficios de este sistema son varios y ofrecen una total eficacia, algunos de los más importantes son:
- Procesos mejorados que controlan la reducción de los descartes
 - El bajo consumo implica un menor requerimiento de refrigeración
 - Menos ruidosa creando así un mejor ambiente de trabajo
 - Más duración del aceite, más duración de los compo-



nentes hidráulicos y menor mantenimiento

Estas mejoras combinan para obtener un proceso de producción más efectivo. Esto, combinado con un software de optimización energética de Negri Bossi, aporta al usuario una excelente eficacia energética, una reducción del consumo de energía y un proceso de manufacturación más económico.

MAYOR INFORMACION:

ITALTECNICA S.R.L.- ARGENTINA
 Contacto: Ing. Carlos Alberto Sebastianelli
 Av. Belgrano 471 3º P.6
 (1092) Buenos Aires
 Tel.: 4343-0255 /0232 - Fax: 4342-5232
 E-mails: argentina@italtecnica.com.ar
 italtecnica@italtecnica.com.ar
 ITALTECNICA CHILE
 chile@italtecnica.com.ar
 ITALTECNICA URUGUAY
 uruguay@italtecnica.com.ar
 www.italtecnica.com.ar
 www.negribossi.it



Eco-rPET reduce el consumo de plásticos en los envases

Tiempo de lectura: 9 min.

Las soluciones de envasado hechas de Eco-rPET son entre un 20% y un 30% más ligeras que los envases de PET convencionales. Dependiendo de la aplicación, se pueden fabricar translúcidos o en cualquier color que se desee. El efecto nacarado le da al envase un aspecto y tacto muy elegante y de alta calidad.

Las bandejas y vasos termoformados fabricados con rEco-PET presentan una rigidez excelente y son insensibles a las marcas de arañazos, lo que los hace adecuados para guardar bayas u otros alimentos delicados de forma segura.

Esto ayuda no solo a reducir el desperdicio de alimentos, sino que también protege el medio ambiente, ya que cada bandeja producida utiliza un 20% menos de plástico. No hace falta decir que un menor consumo de plásticos está reduciendo significativamente los costos de fabricación.

Los envases Eco-rPET se pueden producir a partir de escamas de botellas recicladas y son totalmente reciclables después de usarse. Puede fabricarse en cualquier línea de extrusión de láminas de PET existente o nueva incorporando la tecnología de espumado físico.



Bandeja Eco-rPET producida con tecnología de espuma física: menor peso y menor consumo de plástico

Al agregar cantidades mínimas de gases ecológicos, se generan microcélulas, lo que resulta en un producto de menor peso. MEAF apoya a los productores de películas y embalajes de todo el mundo durante todo el proceso: desde la planificación hasta la implementación y la puesta en servicio.

MEAF Machines BV coopera con uno de los principales proveedores europeos de componentes y soluciones clave únicos en el área de mezclado, espumado y enfriamiento en el procesamiento de plásticos y producción de polímeros. Junto con nuestro socio, servimos a la industria con soluciones efectivas para la reducción de la huella ambiental, ahorro de costos y mejoras de calidad en extrusión e inyección.

Un equipo motivado con una dilatada experiencia y un amplio conocimiento de procesos y aplicaciones garantiza una excelente asesoría y servicio. Nuestras ofertas de soluciones incluyen sistemas de extrusión de espuma, estaciones de dosificación de gas CO₂ / N₂, componentes clave para la producción de espumas ligeras, boquillas mezcladoras, mezcladores de masa fundida, enfriadores de masa fundida y sistemas de medición de viscosidad en línea.

Línea de extrusión de MEAF para espuma física de laminas de PET, PS y PP

Un impacto importante en el costo total de producción de láminas extruidas es el costo de las materias primas. Al optar por una solución de embalaje hecha de material espumado físicamente vs. el embalaje convencional, seguirá teniendo una rigidez excelente y será insensible a las marcas de arañazos con la ventaja de un 20% menos de material plástico utilizado y una reducción de peso total del 10-30%.



Principio y configuración de línea

Para asegurar una adecuada formación de espuma física, se inyecta un agente de expansión (N₂ o CO₂) en la masa fundida, directamente antes del mezclador estático. Para el proceso de formación de espuma, se requiere un mezclador estático de diseño exclusivo (con capacidad de enfriamiento térmico) para garantizar una mezcla de masa fundida homogénea, así como el control de la temperatura de la masa fundida durante el proceso de formación de espuma. Todo este proceso se supervisa y controla cuidadosamente para obtener una calidad continua de la lámina y la película.

Ventajas de la espumación física

- Menor densidad del polímero al agregar estructuras celulares a través del proceso de formación de espuma;
- Reducción del costo de material / uso de materia prima plástica (aproximadamente un 20% en comparación con los envases convencionales);
- Utiliza agentes espumantes ecológicos;
- Reducción del peso global del 10 al 30%;
- 100% reciclable y utilización de materia prima reciclada;



necesarios para la inyección de agentes espumantes (preferiblemente N2, aunque también es posible CO2), así como para el calentamiento, homogeneización y enfriamiento de la masa fundida.

Estas características adicionales se pueden agregar a vuestras / nuestras líneas de extrusión y aún proporcionan las otras ventajas que tienen nuestras líneas de extrusión, tales como:

- Producir hojas de espuma y sin espuma en la misma línea;
- Producir láminas multicapa A / B / A, donde la capa A es una capa sólida sin espuma y la capa B es de un material espumado

En la foto de la extrusora de arriba, dicha hoja multicapa se produce justo dentro de la matriz de múltiples colectores donde las capas espumadas y no espumadas se combinan en una hoja.

MAYOR INFORMACION:

Ing. Ronaldo Schreck
 Presidente de MATEXPLA S.A.
 Representante exclusivo:
 Ruiz Huidobro 2965
 C1429DNW Buenos Aires - ARGENTINA
 Tel: ++ 54 11 4703 0303 - Fax: ++ 54 11 4703 0300
 E-mail: matexpla@matexpla.com.ar
 Web: www.matexpla.com.ar
 Skype : ronny9339 - Cel.: 15 4578 5050
 www.meaf.nl

- Excelente rigidez, aislamiento e insensibilidad a las marcas de rayones;
- Solución más rentable que la espuma química a largo plazo

Líneas de extrusión de láminas de la serie H de MEAF para espuma y no espuma

Las líneas de extrusión de láminas de MEAF para la formación de espuma física tienen los componentes



Líneas para plásticos de extrusión y accesorios para aumentar la capacidad de producción

Tiempo de lectura: 9 min.

Se utilizan para la producción de perfiles de plástico, tubos, gránulos y productos médicos (bolsas y tubos). Además las extrusoras Bausano también proporcionan una gama completa de accesorios complementarios para la calibración, la refrigeración, el arrastre, el corte, etc

Bausano ofrece:

- o Consultas para personalización de la línea de extrusión
 - o Máxima calidad y alta capacidad de producción
 - o Asistencia post-venta las 24 horas del día
 - o Máxima calidad y alta capacidad de producción
 - o Asistencia post-venta las 24 horas del día
- Las líneas de extrusión de plástico Bausano están diseñadas para que las empresas que operan en el sector

del plástico se beneficien de un alto rendimiento, bajo consumo de energía, durabilidad y versatilidad. Tanto las extrusoras de doble husillo como las de un solo husillo están disponibles para satisfacer cualquier necesidad.

Para el procesamiento particular también es posible combinar una extrusora de un solo tornillo con una de doble tornillo, como en el caso de la coextrusión.

SISTEMAS DE EXTRUSIÓN DE PLÁSTICO BAUSANO

Bausano no sólo ofrece equipos de alta calidad, sino también un asesoramiento preventivo y asistencia post-venta. Ofrece un servicio de consultoría para personalizar las líneas de extrusión, la máxima calidad de los productos y está garantizada por un control directo de toda la línea y una rápida asistencia postventa.



Informa:
NUEVA LÍNEA ROTATIVA (54-11) 4943-0380

Estados Unidos 2796 Piso 1 A - C1227ABT CABA - Argentina
 E-mail: info@emmafiorentino.com.ar
 Web: www.emmafiorentino.com.ar
 NEWSLETTER: EMMA FIORENTINO INFORMA

La empresa asegura que los clientes nunca están solos: garantizan una línea de ayuda las 24 horas del día para cada tipo de equipo y una asistencia técnica en todo el mundo en un plazo de 24 horas desde el primer informe. Además, la gran disponibilidad de piezas de repuesto minimiza el tiempo de inactividad de los equipos de los clientes.

Cabezal para Tubos de Uso Médico

Diseñamos y fabricamos cabezales para la extrusión de tubos de uso médico, ofreciendo varios tamaños y versiones, incluidos cabezales de coextrusión para producir tubos flexibles y coextruidos con línea coloreada o radiopaca, con un sistema de apertura rápida para facilitar las operaciones de limpieza y cambio de tamaño.



Sistema de Medición del Tubo

Ofrecemos una amplia gama de instrumentos de medición y control sin contacto para parámetros dimensionales como el diámetro, la ovalidad, el espesor de la pared (monocapa y multicapa), la concentricidad, la excentricidad, la ovalización y la longitud, y para parámetros físicos o eléctricos como la expansión, la capacitancia, la resistencia dieléctrica (prueba de chispa), las fallas en la superficie (bultos, hundimientos) y más.

Bobinadores Automáticos y Semiautomáticos

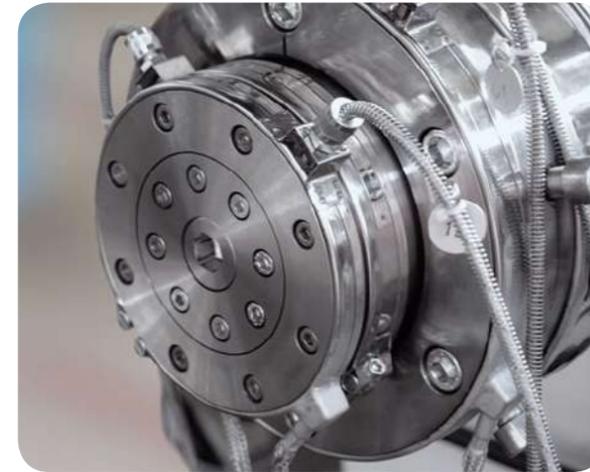
Los Bobinadores están disponibles con una gama de formadoras de bobinas estándar o se pueden personalizar para adaptarse a bobinas específicas. La tensión y la velocidad se controlan con precisión durante todo el proceso de bobinado, incluso para los productos muy ligeros. El ancho transversal y el paso son totalmente ajustables asegurando una bobina limpia y bien enrollada.

Cabezal para Láminas de Uso Médico

Cada línea está equipada con un cabezal especial para producir láminas de uso médico en relieve con un ancho ajustable de 80 a 420 mm y un espesor que varía entre 0,1 y 0,65 mm para garantizar mediciones transversales correctas.

Sistema de Calandrado y Enfriamiento para Láminas de Uso Médico

Sistema de calandrado completo compuesto por rodillos de acero adecuados para un enfriamiento constante y uniforme del material extruido. Tren de arrastre de doble correa y dispositivo de recorte lateral para asegurar la correcta medición transversal.



Cabezal para Bolsas de Uso Médico

Para optimizar la calidad incluso con altos rendimientos. Diseñado para asegurar altos rendimientos, de acuerdo con el estándar de calidad previsto por la normativa. Fabricado para alcanzar altas velocidades lineales de material extruido con la máxima estabilidad dimensional y permitir un arrastre constante con una regulación precisa de la presión.

Sistema de Enfriamiento y Calibración para Bolsas de Uso Médico

Sistema de enfriamiento operado por agua, para alcanzar altas velocidades lineales de material extruido con la máxima estabilidad dimensional. Dispositivo de calibración y arrastre con rodillos enfriados y ajuste neumático de la presión del material extruido.

Megaplastic.com
 SESORAMIENTO Y REPRESENTACIONES
 Arengreen 681 / 3C, 1405 - Buenos Aires
 Tel. 011.4849.5079 / 4519.8894 - Cel. +54.11.5470.5228
 info@megaplastic.com
 Gerencia comercial: Adrián Borovich
 E-mail: adrian@megaplastic.com
 www.megaplastic.com - www.bausano.it.



completó en la Argentina la instalación de plantas de inyección de polímeros de recuperación terciaria de petróleo

- BASF suministró, instaló y puso en marcha cinco unidades en un importante yacimiento petrolífero en la provincia de Chubut.
- Estas unidades son parte de proyectos de inyección química para aumentar las tasas de recuperación de petróleo.
- Las nuevas instalaciones son parte de la solución química de BASF "Lab-to-well" que busca extender la vida de yacimientos petrolíferos.

En la industria de petróleo y gas, la producción disminuye a medida que los yacimientos petrolíferos maduran. Con sus tecnologías de recuperación mejorada de petróleo (EOR), BASF ofrece soluciones que ayudan a revivir los yacimientos en declive, maximizando la eficiencia de la extracción. A través del diseño, el suministro, la instalación y la reciente puesta en marcha de cinco unidades modulares de inyección de polímero, BASF logró recientemente extender la vida útil de un importante yacimiento petrolífero en Comodoro Rivadavia, provincia de Chubut. Estas unidades pueden minimizar la degradación mecánica del polímero formando parte de los proyectos de inyección química para aumentar las tasas de recuperación de petróleo.

BASF combina polímeros estándar, de alto rendimiento y surfactantes en formulaciones de EOR que se adaptan a las condiciones específicas del yacimiento petrolífero. "Un factor clave del éxito es la asociación multifacética con el operador durante toda la vida del proyecto. Aquí es donde nuestras soluciones químicas de "lab-to-well" marcan la diferencia", explica Luciano Bertinelli, gerente de Químicos de Performance de BASF.

A través de lab-to-well, la compañía apoya a sus clientes en toda la cadena del proceso de desarrollo del producto y su implementación. Durante la fase de diseño, la recuperación mejorada de petróleo (EOR) de BASF, personaliza la solución química a las condiciones del reservorio mediante el modelado, las pruebas de laboratorio y las buenas condiciones de funcionamiento para garantizar que el producto sea de fácil implementación en el terreno. En este sentido, BASF ofrece los equipos de disolución adecuados para la fase de implementación, proporciona apoyo durante la inyección para garantizar su óptimo funcionamiento, capacita al personal del cliente en las áreas operativas de las plantas y otorga soporte remoto permanente: "Profesionales de distintas especialidades dieron soporte al cliente y sus contratistas en el sitio de llegada de los contenedores, montaje y puesta en marcha,

asegurando que las plantas alcanzaran la performance requerida por el cliente", comenta Luciano Bertinelli.

En el proyecto de inyección, es esencial la hidratación y la administración de la solución de polímero con una degradación mecánica mínima. Las unidades modulares de disolución de polímeros preservan las cadenas de polímeros, son extremadamente robustas y operan remotamente con requerimientos mínimos de mantenimiento, lo que garantiza un funcionamiento continuo. "El proyecto en Argentina contó con un cronograma muy acotado, Asimismo, se logró cumplir con los plazos desafiantes y con el presupuesto. En la fase final, el apoyo que generamos en el sitio fue crucial para lograr una puesta en marcha perfecta de las unidades de inyección", aclara Bertinelli.

Argentina está llevando a cabo proyectos de recuperación de petróleo en varias regiones del país. Los proyectos de inyección de polímeros implican el suministro de unidades de inyección de polímeros de alto peso molecular (HPAM) y de polímeros de BASF.

Acerca de la recuperación mejorada del petróleo (EOR) de BASF

BASF es un proveedor, fabricante y socio de innovación para la recuperación mejorada del petróleo. Nuestra amplia e innovador portafolio de productos incluye polímeros y surfactantes diseñados para apoyar las operaciones de recuperación mejorada del petróleo en una gran variedad de condiciones de yacimiento, incluidos los yacimientos más difíciles y no explotados anteriormente. Nuestro portafolio se complementa con la experiencia en la simulación de yacimientos, el suministro de equipos y el servicio de campo. Para más información sobre la Recuperación Mejorada del Petróleo de BASF: www.eor.basf.com.

BASF Enhanced Oil Recovery forma parte de la división Performance Chemicals de BASF. El portafolio de esta división también incluye Soluciones para Combustibles y Lubricantes, Aditivos Plásticos, Minerales de Caolín, así como Productos Químicos para Campos Petrolíferos y Soluciones para la Minería. Los clientes de una gran variedad de industrias como la química, la plástica, los bienes de consumo, la energía y los recursos y la automotriz y el transporte se benefician de nuestras soluciones innovadoras. Para obtener más información, visite www.performancechemicals.basf.com.

Acerca de BASF

En BASF creamos química para un futuro sustentable. Nosotros combinamos el éxito económico con la protección ambiental y la responsabilidad social. El Grupo BASF cuenta con aproximadamente 122 mil colaboradores que trabajan para contribuir con el éxito de nuestros clientes en casi todos los sectores y países del mundo. Nuestro portafolio está dividido en 6 segmentos: Químicos, Materiales, Soluciones Industriales, Tecnologías de Superficie, Nutrición y Cuidado, y Soluciones para la Agricultura. BASF registró ventas de € 63 mil millones en el 2018. Las acciones de BASF se comercializan en el mercado de acciones de Frankfurt (BAS) y como American Depositary Receipts (BASFY) en Estados Unidos.

Para más información, ingrese en: www.basf.com/ar.

XVIII Exposición Internacional de Plásticos
argenplás 2022

6 -al 9 de Junio, La Rural Buenos Aires, Argentina
www.argenplas.com.ar



A la luz de la pandemia en curso y de las incertidumbres sobre el calendario y los métodos de la campaña de vacunación, elementos que siguen condicionando las actividades de la industria del plástico y del caucho y, sobre todo, limitan fuertemente los viajes de los operadores italianos y extranjeros-, y tal como han instado los expositores, la organización de Plast-Exposición Internacional de las Industrias del Plástico y del Caucho ha decidido posponer el evento a una fecha futura por determinar, pero ciertamente después de finales de 2021. La anterior edición de la feria tuvo lugar en Milán del 29 de mayo al 1 de junio de 2018. Contó con 1.510 expositores de 55 países, ocupó una superficie neta de 55.000 m2 en seis pabellones de la Feria de Milán en Rho-Pero, y atrajo a 63.000 visitantes de 117 países.

JEC world

La JEC World 2021 se pospone y se cita del 8 al 12 de marzo de 2022

El impacto continuado de la pandemia de Covid-19 que se desarrolla a lo largo de 2021 ha obligado al equipo de JEC World a reexaminar la posibilidad de celebrar la próxima edición de JEC World este año. Así pues, tras consultar exhaustivamente a clientes y socios, el equipo de JEC World ha decidido posponer la próxima edición de JEC World al 8 al 10 de marzo de 2022.



El FIP se pospone de junio de 2021 a abril de 2022

La FIP (France Innovation Plasturgie), principal feria francesa de la industria del plástico, prevista inicialmente del 15 al 18 de junio de 2021, ha sido aplazada del 5 al 8 de abril de 2022 en Lyon Eurexpo. En este contexto de crisis sanitaria sin precedentes, sigue persistiendo la incertidumbre sobre el futuro.



Utech Europe 2021 se pospone de septiembre a noviembre

Utech Europe, la exposición y conferencia de poliuretanos líder en el mundo que tiene lugar en el Mecc de Maastricht, Países Bajos, ha sido reprogramada para el 16-18 de noviembre de 2021. "Estamos comprometidos a organizar una vibrante Utech Europe en 2021 para proporcionar a la industria de los poliuretanos una plataforma muy necesaria para recuperar las oportunidades perdidas, identificar nuevas, etc



Fira de Barcelona traslada al mes de septiembre de 2021 la celebración de Expoquimia, Equiplast y Eurosurf. Nueva fecha: 14 - 18 SEPTIEMBRE 2021



Atten2, premio al mejor equipo industrial para la fábrica del futuro

La firma vasca ha recibido el galardón en la cuarta edición de los "Factories of the Future Awards", celebrados en Barcelona.

Tiempo de lectura: 3 min.

Atten2 encargados de recoger el premio, el Responsable de Marketing, Ion Grijalbo, y el Responsable de Ingeniería de Aplicaciones, Guillermo Miró, agradecieron el reconocimiento tanto a la organización y el jurado del congreso como a todos los trabajadores de la compañía. "Sin su trabajo, esfuerzo y dedicación diaria, este premio no habría sido posible", concluyeron.

Atten2 logró imponerse en la categoría de "Mejor equipo industrial para la fábrica del futuro" a las prestigiosas empresas Weidmüller y Bosch Rexroth. El galardón está destinado a premiar aquellas soluciones innovadoras que permiten la implantación de maquinaria y equipos de producción en el ámbito de la digitalización y automatización de procesos industriales.

Los premios reconocen el trabajo, esfuerzo y liderazgo de empresas, profesionales, universidades, centros tecnológicos y startups que apuestan por la tecnología y la transformación de la industria para hacerla más competitiva. Más de 170 compañías y proyectos han presentado su candidatura a esta edición de los premios.

Este reconocimiento llega en un momento de crecimiento muy importante para la firma vasca y reafirma su potencial como compañía dedicada al desarrollo de soluciones tecnológicas innovadoras y de servicios de ingeniería orientados a reducir el riesgo operacional de los clientes y a la monitorización de sus activos críticos. El congreso Advanced Factories 2020 es el mayor evento internacional sobre Industria 4.0 de la capital catalana y ha reunido a más de 16.000 profesionales y 6.000 empresas visitantes de diferentes países de Europa en su última edición. Un punto de encuentro del sector para compartir los últimos avances y las novedades tecnológicas más punteras para la transformación digital de las fábricas a través de tecnología avanzada.

www.blog.atten2.com



La empresa vasca Atten2 ha recibido el premio HP al "mejor equipo industrial para la fábrica del futuro" en la cuarta edición de los Factories of the Future Awards 2020, organizados dentro del congreso Advanced Factories Expo & Congress celebrado del 3 al 5 de marzo en Barcelona. Los galardones tienen el objetivo de fomentar y promover la innovación en la automatización industrial y la implantación de la industria 4.0. Sobre el escenario del evento, los representantes de

Las bolsas verticales con nueva tecnología reducen el desperdicio de alimentos frescos

Extender la vida útil de los productos

Tiempo de lectura: 9 min.

Divine Flavor adopta las bolsas permanentes de atmósfera modificada de StePac para extender la vida útil de los productos en el sector minorista



Editorial Emma Fiorentino Publicaciones Técnicas S.R.L. - Industrias Plásticas - Año 36 - N° 259 - Marzo/Abril 2021

StePac Ltd., de Tefen, Israel, son innovadores en el envasado de productos frescos, está ganando un interés creciente en el sector minorista por sus bolsas verticales funcionales. Las atractivas bolsas resellables de alto rendimiento están fabricadas con la tecnología avanzada de atmósfera modificada / humedad modificada (MA / MH) patentada Xgo™ de la compañía. Están diseñados para prolongar significativamente la vida útil

de los productos frescos y reducir el desperdicio en la cadena de suministro y en los hogares de los consumidores. La bolsa mejora la experiencia del consumidor y, al mismo tiempo, ayuda a elevar el sector del envasado de alimentos frescos a mayores estándares éticos al contribuir con su parte al esfuerzo global de reducción de desechos.





calabazas, pepinos y pimientos morrones desde las regiones de cultivo de México a EE. UU. La compañía comenzó a probar las nuevas bolsas verticales Xgo hace poco más de dos años en un movimiento para expandir su línea de productos de alto valor y brindar diferenciación de su marca al ofrecer a los supermercados un medio para llevar los beneficios del empaque con propósito desde la granja hasta el consumidor.

Las bolsas verticales Xgo permitieron a la empresa cambiar al empaque de productos frescos en el formato final de venta al por menor en origen. Impresionado por el rendimiento constante, el equipo técnico de Divine Flavor adop-

tó por completo el protocolo en 2020 para el envasado directo en el refrigerador del campo al hogar de sus pepinos persas para el mercado estadounidense. Ahora está despertando el interés de los distribuidores de productos frescos de todo el mundo. "La bolsa vertical Xgo es un producto de muy alto rendimiento, con una capacidad incomparable para retener la frescura y extender significativamente la vida útil del producto", afirma Michael DuPuis, Coordinador de Garantía de Calidad y Relaciones Públicas de Divine Flavors. "Los comentarios de nuestros clientes han sido excelentes; están muy contentos con la calidad y la apariencia atractiva y con el hecho de que tiene la ventaja de sostenibilidad que buscan los consumidores".

Las capacidades de extensión de la vida útil de la bolsa permanente Xgo se deben a las propiedades únicas incorporadas en la matriz del empaque que funciona para reducir el oxígeno (O₂) y aumentar el dióxido de carbono (CO₂). Esto crea condiciones óptimas para ralentizar la respiración y la senescencia (envejecimiento) en los tejidos vegetales, inhibiendo el crecimiento de moho y otros microorganismos, preservando así la frescura y los valiosos nutrientes. La tecnología StePac limita la deshidratación y la pérdida de peso del producto durante el almacenamiento, el envío y el uso doméstico, y tiene un control de condensación incorporado, que garantiza una alta visibilidad de los productos envasados incluso en condiciones difíciles de la cadena de suministro.

Las innovadoras bolsas de StePac se pueden volver a sellar y también están disponibles en formatos totalmente reciclables, lo que contribuye a una economía circular. Se pueden imprimir de manera decorativa

para marcas personales para evocar el reconocimiento instantáneo del producto mientras están en los estantes y vienen con un práctico asa de agarre. "Nuestros diseños de empaques se han enfocado tradicionalmente en el sector mayorista, ofreciendo una solución funcional esbelta para empaques a granel de productos frescos de alto valor que pueden soportar envíos de larga distancia y almacenamiento", dice Gary Ward, Ph.D., Gerente de Desarrollo Comercial para StePac. "Ya demostró capacidad para extender la vida útil en un 50-100%, brindando un apoyo prometedor a la reducción del desperdicio de alimentos. En medio del clima actual de Covid19, las preocupaciones por la seguridad alimentaria están impulsando la demanda de más envases minoristas. Hemos diseñado nuestros envases con el propósito de preservar la calidad y reducir los residuos de la manera más sostenible posible. Nos estamos aventurando cada vez más en el sector minorista para llevar esta solución sostenible de ahorro de recursos a los hogares de los consumidores".

Acerca de StePac: StePac se especializa en envases funcionales para productos frescos. Sus marcas reconoci-



das a nivel mundial incluyen las soluciones de envasado de atmósfera modificada / humedad modificada Xtend®, Xgo™, Xflow™ y Xbloom™. Estas soluciones reducen la pérdida de peso, la respiración lenta y el envejecimiento e inhiben la descomposición microbiana, al tiempo que prolongan la capacidad de almacenamiento y la vida útil. Están respaldados por una gran experiencia en poscosecha para mejorar el rendimiento y la sostenibilidad.

www.StePac.com.

Divine Flavor, LLC, un distribuidor de frutas y verduras propiedad de los productores con sede en San Diego, California y parte del gigante agrícola Grupo Alta, ya ha adoptado las nuevas bolsas permanentes de StePac. La bolsa vertical Xgo de atractivo diseño está ingeniosamente diseñada para combinar las capacidades de extensión de la vida útil al desacelerar activamente el proceso de envejecimiento y maduración, con la conveniencia en un atractivo formato de empaque minorista "listo para usar".

Desde 2010, Divine Flavor aprovechó la línea de empaque a granel Xtend® de StePac para transportar sus



Baumer hhs presenta FFG go, una solución de fácil de manejo exclusiva para la aplicación de adhesivo en los sistemas Flexo Folder Gluer

Tiempo de lectura: 6 min.

FFG go es el nombre de una nueva solución de Baumer hhs diseñada exclusivamente para la aplicación de adhesivo en los sistemas Flexo Folder Gluer. El miembro más reciente de la gama del sistema go de la empresa se caracteriza por su manejo sencillo e intuitivo, además cumple con una variedad de requisitos exigentes para la aplicación de adhesivo sin contacto en la industria del cartón ondulado. Desarrollados para aplicaciones que solo requieren pegado, todos los productos go logran una excelente relación calidad-precio. Estas brindan a los clientes acceso al mundo de Baumer hhs y su gama de productos, que demuestra a diario su eficiencia y fiabilidad en miles de aplicaciones en todo el mundo. El FFG go es un complemento perfecto para esta familia.

Baumer hhs, gracias al alto rendimiento de sus consolidados cabezales de aplicación de adhesivo, se ha convertido en el socio elegido por muchos fabricantes de envases y máquinas en la industria global de cartón ondulado. El FFG go puede operar con los cabezales de aplicación de 2 trazas basadas en tecnología DLK go para aplicaciones simples, o una configuración de 3 trazas basada en tecnología P-500 para tareas más exigentes. Estos cabezales de aplicaciones múltiples se

• El controlador Xact FFG go es el corazón de la solución FFG go de Baumer hhs para la aplicación de adhesivos en la industria del ondulado. Programar las trazas de cola individuales con el menú intuitivo del nuevo controlador no podría ser más fácil, o más seguro, para los operadores de máquinas.



pueden adaptar de manera flexible a los requisitos del cliente y actualmente se usan en más de 1.500 sistemas de Flexo Folder Gluer en todas partes del mundo, garantizando una alta productividad y calidad en funcionamiento continua.

El corazón del sistema es el controlador Xact FFG go, basado en la última tecnología de software y hardware. Su gama de funciones está totalmente orientada al proceso de pegado, ofreciendo a los clientes la opción de aplicar puntos o líneas.

La programación de las trazas de adhesivo se configuran individualmente a través de un menú intuitivo, difícilmente podría ser más fácil y más seguro para el operador de la máquina: todo lo que tienen que introducir en la pantalla táctil son las dimensiones de la solapa frontal y la longitud de la lengüeta. Xact FFG go también admite aplicar adhesivo en solapas en ángulo o ranuradas.

El modo «Glue Save» (ahorro de adhesivo) garantiza la máxima sostenibilidad y rentabilidad. Con esta función, el sistema de encolado pasa de ser continua a ser intermitente, lo que puede reducir el consumo de adhesivo hasta en un 50 %, sin afectar en la fuerza de adhesión.

Esta función no es posible con sistemas de aplicación de cola de contacto y de baja presión. En otras palabras, el modo "Glue save" ofrece a los clientes de Baumer hhs una ventaja sobre sus competidores.

Los sistemas de aplicación de adhesivo de Baumer hhs son apreciados por clientes de todo el mundo. En línea con la orientación global de la empresa, los operadores pueden elegir entre 30 idiomas diferentes en el menú del Xact FFG go. El controlador les proporciona todas las indicaciones, ayuda y mensajes de error en texto claro en el idioma que hayan seleccionado. Además, la memoria del controlador puede almacenar la configuración de hasta 99 pedidos. Todo esto garantiza el fácil manejo y, por lo tanto, tiempos de preparación cortos. «Con Xact FFG go, los operadores pueden limitarse a ajustes esenciales, pero no necesariamente tienen que hacerlo, porque el nuevo controlador les da la opción de introducir cualquier configuración adicional requerida para una orden de producción en los niveles de menú avanzados. Cuando se trata de programar pa-

trones y parámetros de adhesivo, el Xact FFG go básicamente ofrece todas las funciones de nuestra gama Xtend de gama alta", dice Andreas Schneiders, Director de Desarrollo de Sector de Ondulado de Baumer hhs, enfatizando la flexibilidad de encolado automático con el sistema FFG go.

Baumer hhs es pionera en la aplicación de adhesivo sin contacto con cabezales eléctricos, lo que aporta diversas ventajas técnicas y económicas precisamente a la industria del cartón ondulado. Minimiza el mantenimiento y la limpieza, y elimina el riesgo de manchas de cola en los trabajos. Debido a que las boquillas nunca tocan la superficie del cartón ondulado, no sufren desgaste y el polvo no afecta su función.

Además, los cabezales de aplicación no necesitan adaptarse a diferentes espesores de material. Del mismo modo, la estructura de la superficie ondulada no influye en la calidad de los patrones de aplicación. Las trazas de adhesivo se aplican de manera uniforme cada vez siempre. Los sensores de luz de Baumer hhs aseguran que la posición de las trazas de cola aplicado cumpla con los criterios de calidad estándar a todas las velocidades. «En el mercado persiste el rumor de que la aplicación de adhesivo sin contacto requiere mayores inversiones en comparación a los sistemas de aplicación por contacto. Con FFG go, Baumer hhs demuestra lo contrario, Esto es aún más convincente cuando se tienen en cuenta el costo total de operar un sistema de contacto, incluidos el mantenimiento, la limpieza y el desgaste", dice Schneiders, desacreditando el mito. El FFG go presenta una innovadora función de limpieza automática: antes de reanudar el pegado después de una breve interrupción en la producción, se expulsa una cantidad mínima de pegamento a una bandeja desechable de aluminio o cartón para evitar que las boquillas se sequen.

Los cabezales de aplicación pueden comenzar a aplicar cola de manera fiable en cualquier situación, por ejemplo, después de un cambio de trabajo. En otras palabras, con el FFG go, el adhesivo nunca se aplica desde las boquillas en el ángulo incorrecto, nunca ensucia las máquinas Flexo Folder Gluer y no deja espacios sin encolar. En caso de interrupciones de producción prolongadas se puede posicionar el cabezal de aplicación en un baño de agua opcional. Esto proporciona una protección segura contra el secado durante horas. Baumer hhs suministra el FFG go como un paquete completo, que incluye una bomba con ajuste automático o manual como opcional. Las bombas controladas automáticamente ajustan la presión del adhesivo a la velocidad de producción, garantizando la aplicación uniforme de adhesivo en todo momento. Las bombas de más económicas, configuradas manualmente, son ideales para máquinas de producción con una mínima variación de velocidad. El paquete estándar FFG go in-



• Con FFG go, el cliente tiene la opción que cabezales de Baumer hhs son necesarios, están disponibles las versiones de 2 o de 3 trazas de adhesivo. Estos ofrecen a los fabricantes de cartón ondulado todas las ventajas técnicas y económicas del encolado sin contacto.

cluye una bomba con una presión máxima de 30 bar. También hay disponibles bombas adecuadas para una mayor presión de adhesivo. Proporcionan un flujo suficiente de cola a los cabezales de aplicación incluso a velocidades de producción más altas. "Los productos, soluciones y servicios de Baumer hhs satisfacen todas las demandas del encolado industrial. El FFG go, diseñado exclusivamente para el encolado, ofrece a nuestros clientes en la industria del ondulado otra opción para sus inversiones futuras, ofreciéndole la máxima calidad y fiabilidad en el encolado automático".

Baumer hhs GmbH

La empresa Baumer hhs GmbH con sede en Krefeld (Alemania) es un fabricante líder internacional de sistemas industriales de aplicación de adhesivo basados en sistemas de control de calidad y/o control de verificación por cámara. Baumer hhs ofrece a sus clientes un abanico de soluciones cuidadosamente coordinadas para un gran número de diferentes requisitos en la aplicación de adhesivo frío y caliente, incluidas válvulas aplicadoras de adhesivo, bombas, reguladores de presión, así como sistemas de control y monitoraje.

La cartera se completa con una amplia gama de servicios, desde asesoramiento y pruebas de aplicaciones innovadoras en el centro de soluciones hhs en Krefeld hasta todos los servicios posventa.

Las soluciones de Baumer hhs se utilizan en la industria de estuchería y cartón ondulado, acabado de impresión y en máquinas especiales.

www.baumerhhs.com



TPE biocompatible Suave sensación táctil sin irritaciones en la piel

KRAIBURG TPE suministra elastómeros termoplásticos coloreados según los deseos del cliente y aptos para uso médico, con los cuales la empresa Theranica produce Nerivio, un innovador wearable terapéutico que actúa sin medicamentos a través de la neuromodulación

Tiempo de lectura: 6 min.

Nerivio®, fabricado por la empresa Theranica, es un novedoso wearable inalámbrico para el tratamiento agudo de la migraña a través de la neuromodulación y sin el empleo de medicamentos. La carcasa de su sistema electrónico está realizada con THERMOLAST® M, un elastómero termoplástico de KRAIBURG TPE que se provee con el color deseado por el cliente y es apto para uso médico.

El dispositivo ha sido sometido a ensayos clínicos, está autorizado por la Administración de Alimentos y Medicamentos de los Estados Unidos (FDA) y cumple todas las normas UNE-EN 60601 vigentes para equipos médicos y neuroestimuladores. La biocompatibilidad del TPE se encuentra certificada por la norma ISO 10993. El compuesto se suministra en conformidad con las nuevas Directivas 2017 de la Asociación de Ingenieros Alemanes (VDI) y satisface sus exigencias.

El tratamiento no medicamentoso de la migraña y de otros estados de dolor representa un reto no sólo por la presencia de regiones apartadas y desprovistas de servicios médicos ambulatorios, sino también por las limitaciones vinculadas al distanciamiento que impone la actual pandemia de coronavirus. Con Nerivio®, la empresa Theranica (Netanya, Israel) ha desarrollado un innovador dispositivo de neuromodulación, que ofrece en ambos casos una solución práctica y portátil para llevar a cabo un tratamiento agudo de la migraña con carácter personalizado y bajo el control de una aplicación móvil.

El dispositivo, que se lleva en el brazo, activa mediante impulsos electrónicos un mecanismo libre de medicamentos para inhibir el dolor. La aplicación es de fácil uso y se encuentra disponible en versiones para Android o iOS. Cuenta con un diario de migrañas, que puede ser compartido con



personal médico especializado para ayudar a abordar mejor esta enfermedad tan prevalente.

"Para la capa exterior del Nerivio® realizamos pruebas con una amplia gama de materiales biocompatibles diferentes, a fin de hallar la mejor combinación de suavidad táctil, compatibilidad dermatológica, capacidad de procesamiento y calidad en las superficies", dice Alon Ironi, presidente y CEO de Theranica. "Además, era necesario que el compuesto pudiera unirse de forma permanente con una cinta selladora de doble cara sin delaminación."

En el marco de una estrecha cooperación con AiT Chemicals, empresa

líder en la provisión de polímeros y distribuidora de KRAIBURG TPE en Israel, Theranica se decidió por un elastómero termoplástico (TPE) para uso médico de la serie THERMOLAST® M, cuyo perfil de características se ajusta a la perfección al dispositivo. El material no sólo posee una superficie lisa y aterciopelada, sino que también se destaca por una resistencia duradera al desgaste que generan las piezas de fijación (brazalete y correa).

Es biocompatible y cumple todos los requisitos de las normas UNE-EN ISO 10993-10 y UNE-EN ISO 10993-5 en lo que respecta a la ausencia de irritación y la citotoxicidad. En función de los requerimientos del cliente, el compuesto se suministra desde la fábrica con una coloración previa que se adapta a la elegante estructura gris de la superficie del brazalete. Además, muchos compuestos pertenecientes a la gama de KRAIBURG TPE aparecen documentados en los Drug Master Files de la FDA. Esto permite que el cliente final acelere las autorizaciones administrativas y el lanzamiento al mercado.

"Gracias a tantos años de trabajo conjunto con AiT Chemicals y a nuestra temprana incorporación al proyecto logra-

mos suministrar un TPE a medida, que se ajusta a todas las especificaciones y exigencias de Theranica: desde la facilidad de procesamiento hasta la biocompatibilidad y el color", señala Oliver Kluge, asesor del área de Productos Médicos en KRAIBURG TPE.

En mayo de 2019, después de una amplia aprobación clínica, el dispositivo Nerivio® obtuvo una autorización De Novo para el uso clínico, otorgada por la Administración de Alimentos y Medicamentos de los Estados Unidos (FDA). La FDA clasificó este wearable como estimulador eléctrico de tronco y extremidades para el tratamiento del dolor de cabeza. Se trata de un dispositivo que cumple todos los requisitos de la norma UNE-EN 60601 en relación con la seguridad y la compatibilidad electromagnética de equipos electromédicos y estimuladores nerviosos y musculares.

En 2019 la revista TIME incluyó al Nerivio® entre las "100 mejores invenciones". Sobre la base de factores determinantes como originalidad, creatividad, posibilidad de influencia, finalidad y eficacia, el producto fue seleccionado dentro de los 10 primeros en la categoría Salud.

En los Estados Unidos ya se puede prescribir Nerivio®, que está disponible a través de los prestadores médicos a distancia UpScript y Cove. En Europa y en otras regiones, el dispositivo será lanzado al mercado en 2021.

Máximo aseguramiento de calidad

KRAIBURG TPE apoya a sus clientes y a las empresas que se dedican a la inyección en el sector de la salud. Para ello les proporciona un exclusivo paquete de servicios, que garantiza en THERMOLAST® M el cumplimiento de las estrictas normas internacionales de biocompatibilidad, pureza y calidad.

En conformidad con el reglamento relativo al registro, la evaluación, la autorización y la restricción de las sustancias y preparados químicos (REACH) y la directiva sobre restricciones a la utilización de determinadas sustancias peligrosas (RoHS), todos los compuestos THERMOLAST® M están libres de metales pesados, látex, PVC y ftalatos, y ofrecen un alto y constante grado de pureza de material para el procesamiento en salas blancas.

El control de calidad de los materiales utilizados por KRAIBURG TPE durante la producción también abarca la trazabilidad en los proveedores. Los compuestos destinados a usos médicos se fabrican en su totalidad en instalaciones equipadas especialmente a tal efecto.

Los compuestos seleccionados y aptos para el uso médico han sido probados y homologados de acuerdo con las normas USP Clase VI (Capítulo 88), ISO 10993-5 (Citotoxicidad), ISO 10993-10 (Irritación intracutánea), ISO 10993-11 (Toxicidad sistémica aguda) e ISO 10993-4 (Hemólisis). La gama completa de productos de THERMOLAST® M aparece asimismo listada en los Drug Master Files (DMF) de la FDA. Por otra parte, KRAIBURG TPE garantiza el cumplimiento de la nueva Directiva 2017 para plásticos de calidad médica, la cual fue adoptada por la Asociación de Ingenieros Alemanes (VDI); la serie THERMOLAST M satisface todos sus

requisitos (por ejemplo, en lo que respecta a implementar el Sistema de Control de Cambios y mantener los distintos compuestos disponibles durante al menos 24 meses después de producir una eventual modificación en la formulación o de notificar la discontinuación). "De este modo, los clientes del sector sanitario, farmacéutico y de diagnóstico obtienen el máximo nivel en materia de control de calidad y seguridad de suministro", añade Oliver Kluge, miembro de la Comisión de la Directiva 2017 de la VDI y asesor del área de Productos Médicos en KRAIBURG TPE.

Los compuestos de la empresa destinados al uso médico están disponibles en diferentes clases, realizadas a medida para el procesamiento en plantas de extrusión y de inyección estándar. En el caso de las aplicaciones bicomponentes, ofrecen una excelente adhesión a la mayoría de los termoplásticos duros y a materiales polares como poliamidas.

Los productos finales fabricados o sobremoldeados con THERMOLAST® M presentan un alto nivel de acabado superficial y muy buenas propiedades mecánicas (por ejemplo, una amplia gama de grados de dureza). Pueden esterilizarse sin problemas mediante óxido de etileno, vapor caliente, radiación gamma o de electrones. Los compuestos se hallan disponibles en colores transparentes, opacos y translúcidos con características individuales. También pueden colorearse fácilmente durante el procesamiento en función del deseo de cada cliente.

Acerca de KRAIBURG TPE

KRAIBURG TP es un fabricante global de termoplásticos elastómeros. Desde sus inicios en 2001 como subsidiaria del histórico Grupo KRAIBURG fundado en 1947, KRAIBURG TPE ha sido pionero en compuestos de TPE, siendo en la actualidad la empresa líder y de referencia de esta industria. Con centros productivos en Alemania, USA y Malasia la compañía ofrece una amplia gama de compuestos para los sectores de automoción, industrial, consumo y para los fuertemente regulados sectores médicos. Las marcas y líneas de producto THERMOLAST®, COPEC®, HIPEX® y For Tec E® se procesan tanto por inyección como por extrusión, proporcionando numerosas ventajas de proceso y diseño a los fabricantes. KRAIBURG TPE ofrece soluciones innovadoras, orientación al cliente en cualquier parte del mundo, posibilidad de productos personalizados y un eficiente servicio. La empresa está certificada de acuerdo con la ISO 50001 en su sede central en Alemania, mientras que además lo está según la ISO 9001 e ISO 14001 en todos sus centros repartidos por el mundo. En 2019, KRAIBURG TPE, con una plantilla superior a los 645 generó unas ventas de 190 millones de euros.

Nerivio®, de Theranica, es un nuevo neuromodulador controlado a través de una aplicación móvil y utilizado para aliviar la migraña sin medicamentos y de forma no invasiva. Sus componentes electrónicos se alojan en una carcasa que ofrece una superficie de tacto suave y no irrita la piel: ha sido fabricada con un elastómero termoplástico de la serie THERMOLAST® M de KRAIBURG TPE, que es apto para el uso médico y se suministra con el color que desea el cliente.

www.kraiburg-tpe.com



El CEP inicia el proceso de transición en su Dirección General

Tiempo de lectura: 3 min.

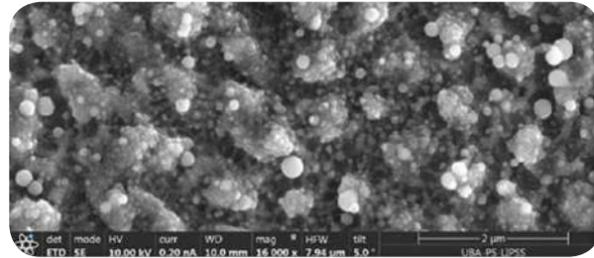
La Junta Directiva del Centro Español de Plásticos (CEP) ha nombrado a Marc Monnin como nuevo Director General del CEP, en sustitución de Ángel Lozano, quien ha ocupado el cargo desde 2012 y que continuará vinculado a la asociación como consultor durante el proceso de transición en la Dirección General.

Marc Monnin es licenciado en Ingeniería Química por la Escuela Nacional Superior de Química de Rennes, con un Diploma de Dirección y Gestión de Empresas de EAE Barcelona. Ha sido Director General y Presidente del Consejo de Administración de Hebron SA (Otsuka Chemical Group), empresa fabricante de aditivos para la industria del plástico.

Monnin cuenta con amplia experiencia en el ámbito asociativo. Ha sido miembro del Comité Directivo de Fedequim entre 2013 y 2019. En 2013 fue uno de los fundadores de ADCA Task Force, asociación de defensa de la azodicarbonamida, de la cual fue Presidente del



Comité Directivo hasta 2019. Además, es Cofundador y Tesorero del Círculo Empresarial Japón España. Se ha previsto un proceso de transición escalonado para garantizar que el CEP pueda cumplir los objetivos marcados de crecimiento y aportación de valor para todas las empresas asociadas y miembros del clúster, sin olvidar la labor de promover la utilidad y mejora de imagen de los materiales plásticos.



Superficies de moldes con estructuras funcionales menores de 1µm

Hasta ahora, las superficies de productos requieren, para tener ciertas propiedades como la disminución de la fricción la resistencia al rayado o propiedades antibacterianas, la realización de costosos procesos posteriores al proceso de inyección.

Mediante la texturización superficial con patrones específicos para conseguir efectos funcionales se puede obtener directamente la pieza terminada con una gran ventaja respecto a los sistemas tradicionales.

El proyecto europeo H2020 HIMALAIA, que acaba de finalizar, ha desarrollado una plataforma para poder incorporar estas tecnologías en productos de altas prestaciones dirigidas al sector médico, aeronáutico, alimentario, cosmético, etc.

EuroOrtodoncia ha sido la responsable del diseño y demostración de superficies antibacterianas por medios físicos. Las texturas conseguidas en la inyección son del orden de 1 µm y se ha demostrado el retardo muy significativo en la proliferación de bacterias.

Se ha creado una plataforma para transferir estas tecnologías a otros sectores que la requieran.

Pick&Pack y ChemPlast 2021 aplazan su celebración

La celebración simultánea de los salones Pick&Pack y ChemPlast 2021 prevista para este mes de marzo ha sido aplazada por sus organizadores con el objetivo de asegurar el éxito de convocatoria.

La decisión llega después de haber mantenido reuniones con empresas participantes, tanto expositoras como visitantes, así como patronales y asociaciones. Con el aplazamiento, se pretende celebrar estos eventos en unas fechas que puedan asegurar una mayor afluencia de visitantes.

Por el momento, todavía no hay fechas para la celebración de Pick&Pack y ChemPlast, aunque los organizadores esperan poder anunciarlas próximamente para poder seguir aportando una plataforma de negocios innovadora con las últimas soluciones para las industrias del packaging, la intralogística y de la transformación del plástico.

www.cep-plasticos.com

Nueva generación de reductores modulares de precisión

Sumitomo presenta la serie F4CF-DA de una sola etapa

Tiempo de lectura: 3 min.

En 2015, Sumitomo Drive Technologies diseñó la serie F4CF-D de reductores de precisión como un sistema modular y en 2017 lo amplió para facilitar el montaje de componentes compatibles, por ejemplo, el montaje de motores. Este año, la serie sucesora en una sola etapa, será lanzada al mercado bajo el nombre de serie F4CF-DA. Sumitomo presentó su última generación de productos más desarrollados en el SPS connect, que - debido a las condiciones del covid - ha tenido lugar exclusivamente de forma virtual.

Basado en la probada tecnología Fine Cyclo* - la base de todos los engranajes de precisión de Sumitomo - este nuevo desarrollo ofrece ahora una serie de ventajas significativas. La innovación más importante, en comparación con los productos de otros fabricantes, es el aumento significativo del par por tamaño. También se ha ampliado la gama de tamaños de la serie en respuesta a la demanda de los clientes de una mayor individualidad, y los tamaños se han adaptado en consecuencia.

Los reductores de la serie DA son ahora aprox. un 8% más pequeños en diámetro y un 5% más cortos. A pesar de la reducción en tamaño, el rendimiento podría aumentar en una media del 20%. El beneficio es triple: Más potencia, más espacio en la aplicación y menos peso. El nivel de ruido de la Serie DA ha sido también optimizado y reducido de forma significativa. Este es un factor importante cuando se trabaja junto a los accionamientos, por ejemplo, en el campo médico.

Con estos productos, Sumitomo Drive Technologies pretende también ampliar la demanda de los principales clientes en los campos de la robótica, la construcción de máquina-herramienta, la tecnología médica y las aplicaciones de alimentos y bebidas. La experiencia adquirida con las aplicaciones ya establecidas y existentes ha contribuido significativamente al desarrollo de la Serie DA y al desarrollo de productos posteriores. Para grandes cantidades, la relación precio/rendimiento juega un papel inmenso. Los reductores de una sola etapa de la Serie DA tienen costes de fabricación significativamente más bajos en comparación con los reductores estándar de dos etapas del mismo par.

Transmisiones Plug & Play

Todos los tamaños de engranajes de la Serie DA pueden ser fácilmente integrados en los sistemas. El eje del motor está conectado al reductor mediante un anillo de fijación, por fricción y no es necesaria una adaptación del eje del motor por parte del cliente. Para cada tamaño de la serie DA, es posible la conexión de varios diámetros de eje de motor, de modo que pueden utilizarse motores de distintos fabricantes. La geometría de conexión no requiere una instalación compleja y tampoco es necesario un ajuste del eje máquina por parte del cliente. Sumitomo garantiza así una instalación sencilla de ambos, reductor y motor. Gracias a la asociación

Sumitomo Drive Technologies



con el especialista en motores Lafert, Sumitomo ofrece también servomotores y controladores de una sola entidad.

* El principio CYCLO ya fue desarrollado por Lorenz Braren a principios del siglo XX y sigue sin igual hoy en día. Los engranajes del Cyclo son engranajes excéntricos sin ruedas dentadas. Dentro del equipo, los discos de leva transmiten el par mediante rodadura. La excéntrica acciona un disco de leva con n secciones, que rueda en un anillo exterior de n+1 pasadores fijos. Mientras la excéntrica gira en sentido horario respecto a su eje, ésta mueve el disco de leva simultáneamente en sentido antihorario, respecto a su propio eje. Cuando las secciones de leva ruedan sobre los pasadores uno tras otro, el disco de leva se desplaza sólo una sección de leva por cada rotación completa del eje de transmisión. Esto genera una rotación al accionamiento en el sentido opuesto a velocidad reducida. La relación de transmisión está determinada por el número de secciones de leva de un disco de leva. Cada disco de leva tiene una sección de leva menos que pasadores tiene el anillo exterior. Por lo tanto, la relación de transmisión es igual al número de secciones de la leva. El movimiento de giro reducido de las levas se transmite al eje de salida mediante unos pasadores que se introducen en los orificios de los discos de leva. Por lo general, un equipo consta de dos discos de levas con doble excentricidad. Esto conlleva un funcionamiento suave y sin vibraciones a pesar del elevado par. Sumitomo firmó una alianza técnica con Lorenz Braren en 1938. Desde entonces, su invento ha constituido la base de los productos más importantes de Sumitomo y de sus posteriores desarrollos en el mercado y sigue reafirmando a la empresa como líder tecnológico en la actualidad, dado que los accionamientos Cyclo se utilizan con éxito en todo el mundo, por ejemplo, en los robots industriales y en las máquinas transfer. La nueva serie DA sin juego tiene tres discos cicloides lisos dispuestos en un sistema equilibrado. Los múltiples encajes aseguran una alta rigidez torsional y una estructura compacta. Esta nueva serie de cajas de cambios, así como productos seleccionados de la cartera de los especialistas en accionamientos Sumitomo, junto con Invertex y Lafert, se puede encontrar en emeia.sumitomodrive.com/en-de.

<https://emeia.sumitomodrive.com/en-de>

INDICE

Bemaq S.A.	4	Matexpla s.a.	48
Carlaren Equipos Industriales	41	Moldser	43
Colorsur	16	Nesher	Contratapa
Coras s.a.	39	Pamatec S.A.	10
Cotnyl s.a.	11	Paolini	6
Editorial Emma Fiorentino	37	Proveedora Quimica S.A.	13
Envase – Alimentek 2021	38	Ricardo Warner s.a.	42
Expo Plast Perú 2021	34	Roberto Rodofeli y Cia	46-47-81
Extrunet	36	Santa Rosa Plásticos	3
Gaynor Controls	37	SIMKO	14
Haidlmair	15 – 40	GRUPO SIMPA S.A.	33
Illig	45	Steel Plastic	5
Indarnyl S.A.	35	Sueiro e Hijos	9
Industrias Maqtor s.a.	81	Talleres Catania Lynch	7
Julio García e Hijos S.A.	8	Tecnoextrusion	12
Kautex	1	Van Meeuwen	6
Macchi	2	Vitalagro	Tapa
Maquichen	Ret. Tapa / Contratapa	Vogel&Co.	44

SUMARIO

WITTMANN BATTENFELD Moldeo por inyección de LSR Aplicación de LSR en SmartPower 120	17 - 21
Elige a Gefran para mejorar la eficiencia de producción de sus extrusoras	22 - 23
Antibloqueo para un proceso de producción sin problemas	24 - 25
Nuevos productos expuestos en Chinaplas 2021	26 - 28
Soluciones de materiales compuestos e innovaciones para todos los mercados	29 - 30
Nuevos bioplásticos para el sector ferroviario y el envasado de zumo de naranja a partir de residuos de la propia industria del zumo	31 - 32
Chinaplas 2021: En la Industria 4.0 y la Fábrica del Futuro Como aprovechar todo el potencial de la máquina de moldeo por inyección	49 - 55
Amplía la gama de aplicaciones de su exitosa serie uniEX	55 - 56
TECNOLOGÍA CON SERVO MOTORES Y RODILLERA: Ergonómica • Eficiente • Versátil	57 - 61
Eco-rPET reduce el consumo de plásticos en los envases	62 - 64
Líneas para plásticos de extrusión y accesorios para aumentar la capacidad de producción	65 - 67
BASF - completó en la Argentina la instalación de plantas de inyección de polímeros de recuperación terciaria de petróleo	68
Exposiciones 2021/2022	69
Atten2, premio al mejor equipo industrial para la fábrica del futuro	70
Las bolsas verticales con nueva tecnología reducen el desperdicio de alimentos frescos - Extender la vida útil de los productos	71 - 73
Baumer hhs presenta FFG go, una solución de fácil de manejo exclusiva para la aplicación de adhesivo en los sistemas Flexo Folder Gluer	74 - 75
TPE biocompatible Suave sensación táctil sin irritaciones en la piel	76 - 77
El CEP inicia el proceso de transición en su Dirección General	78
Nueva generación de reductores modulares de precisión	79

Nivel: Técnico
Industrial/Comercial

Aparición del N° 1: 29/05/85

Registro de la
Propiedad Intelectual
N° 778386
ISSN 0326-7547

AÑO 36 - N° 259
MARZO/ABRIL 2021

EMMA D. FIORENTINO
Directora

MARA ALTERNI
Subdirectora

Dra LIDIA MERCADO
Homenaje a la Directora y
Socia Fundadora:1978/2007
Los anunciantes son los únicos
responsables del texto de los anuncios

Las noticias editadas
no representan necesariamente
la opinión de la
Editorial Emma Fiorentino
Publicaciones Técnicas S.R.L.

SOMOS, ADEMÁS, EDITORES DE LAS
REVISTAS TÉCNICAS:

PACKAGING

PLÁSTICOS EN LA CONSTRUCCIÓN

NOTICIERO DEL PLÁSTICO/
ELASTÓMEROS
Pocket + Moldes y Matrices con GUIA

PLÁSTICOS REFORZADOS /
COMPOSITES / POLIURETANO
ROTOMOLDEO

RECICLADO Y PLÁSTICOS

LABORATORIOS Y PROVEEDORES

EQUIPAMIENTO HOSPITALARIO

TECNOLOGÍA DE PET/PEN

ENERGÍA SOLAR
ENERGÍA RENOVABLES/
ALTERNATIVAS

CATÁLOGOS OFICIALES
DE EXPOSICIONES:

ARGENPLAS

ARGENTINA GRÁFICA

of.comercial@rodofeli.com.ar
www.rodofeli.com.ar



Roberto O Rodofeli y Cía. SRL

ROR, Acaba de ser Nombrada Representante Exclusivo de Zerma y WIPA para los Países del Cono Sur

Ambas empresas Alemanas son líderes mundiales en soluciones innovadoras para el lavado y reciclado de plástico, y eligieron a ROR como socio estratégico por su trascendencia en mercado local.



Centrífuga MD

ROR aprovecha este momento para introducir al mercado sureño una de las novedades más importantes de esta nueva alianza:

La Centrífuga tipo MD de WIPA para Lavado de Plástico al Seco. Esta máquina presenta innumerables ventajas, entre las más importantes se encuentran:
Menor contaminación,
Ahorro en agua,
Mejor secado,
entre otras.

ROBERTO O.RODOFELI Y CIA. S.R.L.
Planta y oficinas: Diag. 76 N° 1655
(ex J. M. Campos 1370) CP 1651 San Andrés
Prov. de Buenos Aires - Argentina
Tel. 5411 4752 2665 - Fax. 5411 4754 2815 - Cel: 15 4992 3336



Informa:

NUEVA LÍNEA ROTATIVA (54-11) 4943-0380

Estados Unidos 2786 Piso 1 A - C1227ABT CABA - Argentina
E-mail: info@emmafiorentino.com.ar - Web: www.emmafiorentino.com.ar
NEWSLETTER: EMMA FIORENTINO INFORMA

