

La inyección "Made in Sacmi" debuta en ocasión del Plast de Milán

Tiempo de lectura: 3 min.



Presentada la nueva IPS, una prensa especialmente diseñada para producir preformas, fruto de la experiencia más que decenal que el Grupo Sacmi ha adquirido en este sector. Con esta innovación, Sacmi puede proponerse ahora como el partner líder en dos diferentes tecnologías, la inyección y la compresión.

Se llama IPS (Injection Preform System) y es la nueva máquina firmada Sacmi para producir preformas con la tecnología de inyección. Único proveedor al mundo capaz de presentarse en el mercado con dos tecnologías alternativas -inyección y compresión-, Sacmi acude a la feria Plast de Milán del 8 al 12 del próximo mayo con la intención de iniciar una revolución de proceso y de producto en el sector de las preformas.

Una autobús lanzadera de Sacmi conectará todos los días la feria con la casa madre en Imola,

donde la máquina que estará funcionando será un modelo de 48 cavidades con una fuerza de cierre de 220 toneladas.

En un área especialmente preparada para albergar también una CCM (máquina de compresión para la producción de tapones), sector en el cual Sacmi es líder indiscutible, será posible conocer directamente las soluciones innovadoras para los sistemas integrados y personalizados de tapón-preforma, que además de brindar unas prestaciones elevadas aseguran una importante reducción de los costos de energía y de funcionamiento así como de consumo de materias primas. Temas que serán abordados en la conferencia organizada por Sacmi el 8 de mayo en su sede de Imola.

Completamente diseñada por Sacmi, la IPS está actualmente disponible en la versión de 48 ca-

vidades pero ya se está estudiando un modelo todavía más potente con una fuerza de cierre de 300 toneladas, apto para moldes de hasta 72 cavidades.

La prensa se distingue por una interfaz de usuario muy simple, que facilita su gestión y reduce el tiempo necesario para instruir a los operadores, que solo debe introducir los datos sobre la geometría de la preforma.

La ergonomía y la seguridad del operador también están garantizadas en la fase de extracción gracias a un robot completamente integrado en la máquina que, mediante una mano de sujeción de tres estaciones, toma las preformas y permite el postenfriamiento antes de la descarga.

Esta solución asegura preformas de mejor calidad y evita el riesgo de que se manipulen preformas que todavía no están completamente frías. También cabe señalar el nuevo motor lineal de accionamiento de la mano de sujeción, que brinda unas elevadas prestaciones y permite recuperar la energía de frenado durante la fase de deceleración con lo cual se reducen los consumos de energía y se asegura no solo una elevada precisión y velocidad sino también la repetitividad de los movimientos.

Otra característica importante de esta prensa son los tiempos de ciclo, que se han reducido gracias a la optimización del sistema hidráulico, al empleo de servoválvulas digitales montadas cerca de los accionadores y a un diseño de la prensa pensado para mejorar las fases de apertura y cierre.

El sistema de rodillera y el plato móvil de la unidad de cierre de los moldes están accionados hidráulicamente y se han diseñado mediante el análisis por elementos finitos (AEF) con el objetivo de optimizar la inercia mecánica manteniendo una elevada resistencia a los esfuerzos mecánicos. De esta manera, se garantizan tiempos rápidos de lock to lock y se reduce la duración del ciclo de la preforma.

También es interesante la solución elegida por los técnicos de Sacmi para extraer las preformas y que consiste en un sistema mandado por dos cilindros hidráulicos que optimiza la fuerza de expulsión y garantiza un importante ahorro de energía. El sistema de refrigeración también es de vanguardia y está gestionado por bombas montadas directamente en la parte trasera de la máquina; además, posee un software de control que mantiene una temperatura uniforme del agua en todas las fases del proceso.

El grupo de inyección está formado por un cilindro con husillo de plastificación, guiado por un motor eléctrico, y por un pistón de inyección (shooting pot), gestionado por una servoválvula para unir prestaciones elevadas y ahorro de energía.

Por último, pero no por ello menos importante, cabe señalar la flexibilidad, otro importante rasgo distintivo de la nueva IPS. Para lograrla, la sección del molde se ha diseñado de manera que los cambios de formato puedan realizarse rápidamente; en concreto, un sistema especial garantiza el correcto posicionamiento del molde, que se "engancha" automáticamente.

En cualquier caso, el tiempo total necesario para el cambio mecánico del molde -incluida la descarga automática del plato- es inferior a una hora.

El modelo, que se podrá ver funcionando en la sede central de Sacmi de Imola durante toda la feria Plast, llevará un molde "Made in Sacmi"; sin embargo, ya se están estudiando soluciones para que la prensa pueda funcionar con cualquier tipo de molde.

MAYOR INFORMACION:

Italtecnica S.R.L.

Av. Belgrano 471 3° P. 6

(1092) Buenos Aires

Tel. 4343-0255 /0232

Fax: 5032-9163

E-mail: argentina@italtecnica.com.ar

www.italtecnica.com.ar

SACMI



Sacmi lanzó el reto al sector Dairy

Nace una División dedicada que integra y completa todas las mejores competencias del Grupo



SACMI

Cita en Anuga FoodTec de Colonia, con algunas novedades absolutas, desde la CBF al FFS de Benco Pack, dotado de sistema patentado ISA

El objetivo es ambicioso: entrar en el mundo de los productos lácteos, como proveedor de soluciones integradas y llave en mano, desde el moldeado al llenado, hasta el etiquetado.

El instrumento, la nueva División Sacmi Dairy, que se presentó en Anuga FoodTec de Colonia, con un programa que incluyó algunas importantes innovaciones, capaz de marcar la diferencia para los operadores del sector

Tiempo de lectura: 6 min.

Otra meta, fruto de una precisa elección de política industrial, llevada adelante, durante estos años, por el Grupo, Sacmi Dairy reúne lo mejor de las tres tecnologías "Made in Sacmi" para la elaboración del plástico: compresión, inyección y termo-moldeado. Todo esto, unido a la experiencia plurianual, madurada por el Grupo, como proveedor de soluciones integradas para el sector beverage.

Como Sacmi Beverage, ha elevado notablemente los objetivos, apostando en las sinergias entre nuevas sopladoras SBF y soluciones desarrolladas por Sacmi Verona, en la parte etiquetado y Sacmi Filling, para las tecnologías de llenado, así Sacmi Dairy nace bajo la óptica de la integración vertical y horizontal dentro del Grupo. Punto inicial, Benco Pack, empresa del Grupo Sacmi que, desde hace tiempo, presi-





packaging

día el selector de los productos lácteos, con las tecnologías FFS y del llenado aséptico. Y es de la unión con las innovadoras moldeadoras CBF (Compression Blow Forming) y con la roll Fed Sleeve Technology de Sacmi Verona (aplicación de etiquetas termorretraídas iniciando, directamente, por el film de la bobina), que nace, precisamente, Sacmi Dairy.

Un acercamiento al mercado que convierte a Sacmi en un partner tecnológico a todos los efectos, llevando a la feria más importante del sector, algunas novedades absolutas. La "máquina para botellas" CBF de marca Sacmi, dotada de una tecnología única e innovadora, se presentará en el Anuga, en una aplicación para la producción de contenedores y el sucesivo empaquetado clásico de yogur, postres y similares.

Protagonista de la línea de empaquetado, que los visitantes del Anuga podrán ver en acción en el stand Sacmi, es pues, la renovada packline FFS firmada Benco Pack y dotada de aplicación patentada, desarrollada por Sacmi Verona, para la aplicación de las etiquetas.

Resultado, contenedores termo-moldeados, perfectamente precintados y etiquetados - iniciando, directamente, por el film de la bobina - de 250 y 500 gramos. Todo esto, de modo completamente automatizado y en un espacio particularmente compacto, que puede ser gestionado por un único operador.

Una solución única en el mundo que ve en el aplicador ISA - Integrated Sleeve Applicator - el propio punto de fuerza. Modular, más rápido, gracias al carro motor potenciado y fácil de limpiar - mediante leva para sleever no introducidos con cajón de recogida - el aplicador se demuestra extremadamente preciso y de grandes capacidades, con velocidades de producción que pueden alcanzar los 30mil sleeve por hora.

Completan los "plus" de la solución, el innovador sensor de lectura muesca y las precauciones para minimizar las paradas de línea y agilizar - mediante oportuna instalación de vapor - las reanudaciones. Contribuyen a minimizar los defectos, también, los sistemas de aspiración y soplo de aire, para eliminar el vapor en exceso en la zona de pre-fijado y termorretracción.

La misma CBF - con que Sacmi ha suplantado las tecnologías tradicionales - ha sido ulteriormente mejorada en estos últimos meses. En el horizonte - para un evento, el Anuga FoodTec, que representa sólo la primera, por importancia, ocasión para presentar una serie de novedades proyectadas, específicamente para el sector Dairy - existe, de hecho, una ulterior ampliación de la gama de máquinas con ulteriores investigaciones, confiadas al Centro I+D de Sacmi, para la gestión de otros tipos de resinas en la misma plataforma tecnológica.

La capacidad de desarrollar, no sólo contenedores, sino también botellas, convierte a Sacmi en el partner ideal para un sector en el que marcar la diferencia será, cada vez más, la capacidad de unir soluciones tecnológicas que aumenten las prestaciones y que sean flexibles, con la capacidad de ofrecer, al cliente, también soluciones innovadoras desde el punto de vista del diseño.

MAYOR INFORMACION: SACMI BEVERAGE & PACKAGING

Contacto: Alicia Moglia
Sales Area Manager
Oficina: Zapiola 1786 Piso 3º
(1426) Ciudad Autónoma de Buenos Aires
Tel.: 011 - 4551-6612
Cel.: 011- 15 5808 6263
E-mail: sacmi@fibertel.com.ar
sacmibeverage@fibertel.com.ar
www.sacmilabelling.com
www.sacmi.com

SACMI



Cuatro Líneas de Reciclado de Pet para Brasil



Tiempo de lectura: 3 min.



Con su exclusiva tecnología MRS para el reciclado de escamas de botellas de PET, Gneuss Kunststofftechnik GmbH, Bad Oeynhausen, Alemania, es constantemente elegido para la producción de láminas, películas, sunchos, fibras y los nuevos pellets para botella en el mercado mundial.

El argumento decisivo para muchos procesadores para optar a favor de una solución de Gneuss es la aprobación sin restricción de FDA para los materiales producidos con este proceso. Ésta es la razón por la que también dos compañías Brasileñas Unnafibras Textil S.A. (Santo André, SP) y Nova Pack Embalagens Ltda (Bento Gonçalves, RS) decidieron recientemente comprar la maquinaria de Gneuss.

En el Brasil, Unnafibras es considerada como la compañía principal en el sector de reciclaje de la fibra de PET. Compraron un total de tres líneas de reciclado de Gneuss. Dos líneas fueron compradas para la producción de fibras textiles y una para el proceso de botella-a-botella. En la planta principal de Unnafibras en Santo André, las primeras dos líneas producen fibras de poliéster con material reciclado, con una capacidad total de 1.500 Kg/h. La tercera línea, que alcanza una capacidad de 2.000 kg/h, se instalará en la planta de Paraiba. Aquí, los pellets se producen desde escamas de botella de PET, con calidad comparable como la de materia prima virgen y que son utilizadas por las compañías que inyectan preformas para la producción de botellas.

NOVAPACK se especializa en la producción de láminas termoformadas fabricadas con PET, PP y PS. Para la producción de la lámina de PET, por varios años han utilizado tanto material pos industrial propio como material reciclado comprado. Ahora, Novapack - quién ha operado los sistemas rotatorios de filtración de Gneuss por aproximadamente 5 años - ha tomado la decisión de comprar una línea de extrusión con el extrusor MRS.

“Estamos por primera vez en una posición que nos permite producir envases a partir de 100 % de material reciclado! Así es cómo director de gerente de Novapack, Sr Ivanor Luis Arioli explicó su decisión. Nos han convencido los bajos costos y principalmente, la alta transparencia de la película producida, ninguna de estos factores se podrían obtener con los sistemas tradicionales”.

El sistema de extrusión MRS de Gneuss consiste en el extrusor con el exclusivo sistema multi rotante para la des-humidificación del material reciclado sin ninguno de los costosos tratamientos previos, un sistema rotatorio para la filtración segura de partículas contaminantes y un viscosímetro en línea para el control completamente automático de la viscosidad de la masa fundida.

Los resultados excelentes, que son muy convenientes para el sector de alimentos y que también convencieron a las autoridades del FDA, son obtenidos



packaging

por la MRS gracias a las características óptimas de descontaminación del extrusor MRS. Éstos resultan de la combinación de una superficie muy grande de la masa fundida en la sección del multi-tornillo del extrusor, de un intercambio intensivo de la masa y de una volatilización óptima.

Este sistema de reciclado especial ha probado en muchos usos que puede producir los productos finales de alta calidad con bajos costos energéticos, con esfuerzo mínimo de mantenimiento y de funcionamiento y con alta flexibilidad de la producción.



MAYOR INFORMACION:

Argentina: BEYNAC Internacional S.A.
Miguel Monti y Oscar Rocha
Representante en Argentina de Gneuss.
Chivilcoy 664 - Planta Baja - Dpto 4
CP 1407 - Ciudad Autónoma de Buenos Aires
Telefax: (00 54 11) 4672 8519 Celular 15 4094 9874
E-mails: Miguel Monti <monti.miguel@gmail.com>
Oscar Rocha <orbeynac@gmail.com>
Brasil:Gneuss - Divisão América do Sul Gneuss Repr. Coml. Ltda.
Andrés F. Grunewald
Al.Rio Negro, 1084 cj 114 - 06454-000 - Barueri - SP - Brasil
Telefax: +55 11 4191 1449 - Celular: +55 11 9244 0779
E-Mail: agrunewa.gneuss@uol.com.br
Internet: www.gneuss.com.