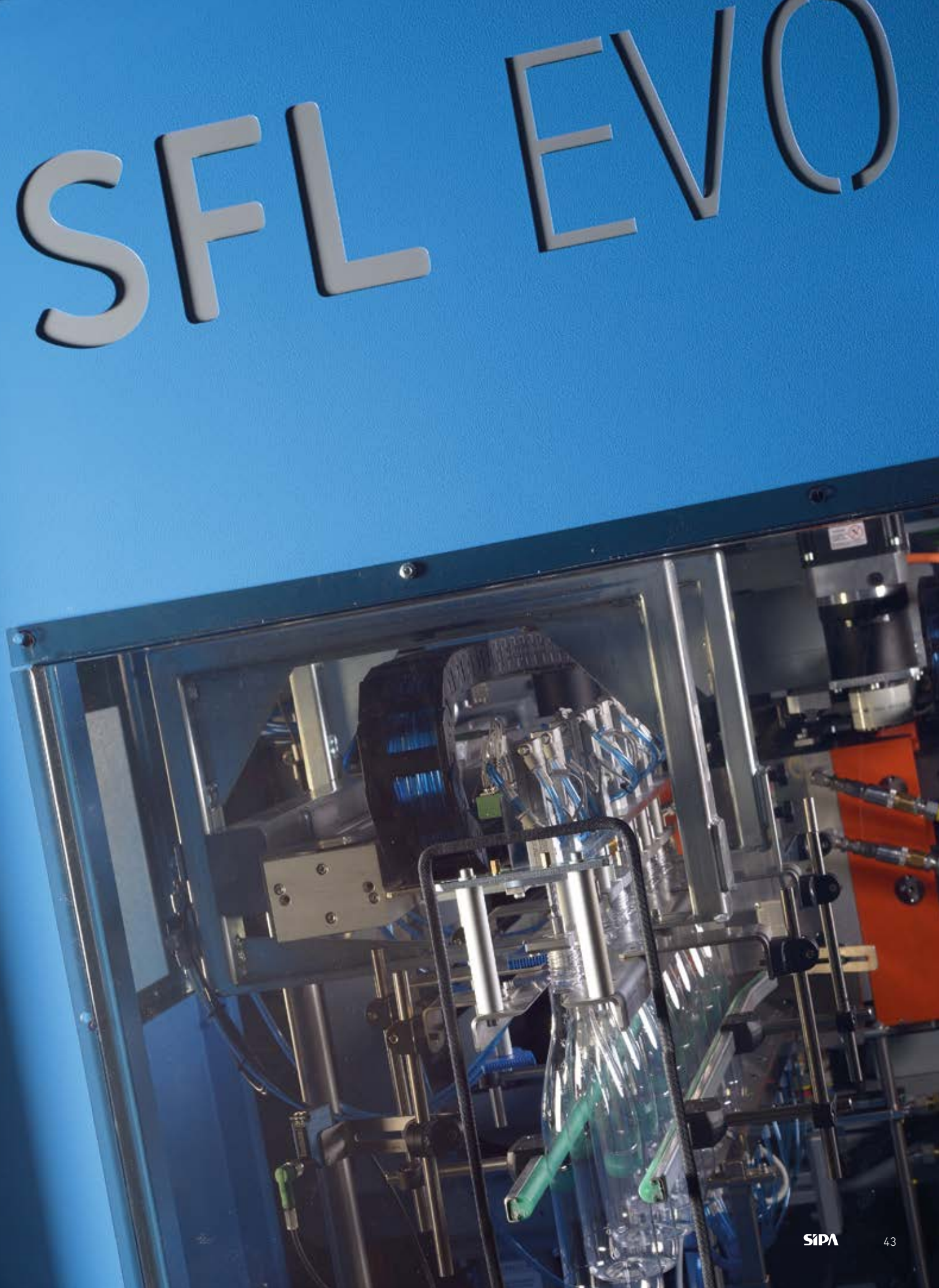


LA SOPLADORA LINEAL HA SIDO MODERNIZADA Y POTENCIADA

La próxima generación de sistemas de moldeo por estirado-soplado lineal SFL EVO está a punto de completarse. SIPA otra vez ha estado haciendo algo muy bueno para introducir numerosas actualizaciones en términos de velocidad, calidad, versatilidad, capacidad, eficiencia energética y sostenibilidad general. Todos los nuevos desarrollos, junto con el bajo costo de mantenimiento, tienen como resultado el costo total de propiedad, TCO, más bajo del mercado.





FAMILIA EN CRECIMIENTO

SIPA está presentando la nueva generación de máquinas SFL EVO paso a paso. Comenzó en 2017, cuando se presentó la SFL 6/8 EVO. La gama completa de máquinas SFL EVO 6 está disponible con un número de cavidades que varía entre tres y ocho, según el tamaño. Están las prensas de soplado de gran tamaño con dimensiones, XL y XXL, que sirven para botellas más altas y más grandes respectivamente. La SFL EVO 4 ya está disponible en versiones con hasta cinco cavidades, así como en versiones SFL EVO 4 XL con varias cantidades de cavidades. El paso de los hornos también viene en dos tamaños, para botellas con diferentes diámetros de cuello, lo que abre la posibilidad de regular con mayor precisión el calentamiento según el tipo de cuello/botella.

LA MEJOR EN SU CATEGORÍA

Las mejoras introducidas en las nuevas máquinas garantizarán que la familia SFL EVO mantenga su posición de “Mejor en su categoría” entre los sistemas lineales. La productividad ha sido validada en hasta 2.000 botellas genuinas por hora por cavidad, lo que es un 10% más alta que en la generación anterior y está muy fuera del alcance de cualquier otro sistema del mercado actual. Eso significa que una unidad con ocho cavidades puede producir 16.000 botellas cada hora, en tamaños que van desde el single-serve hasta 1.000 mL. La mayor productividad se debe a factores tales como movimientos de prensado más rápidos y válvulas de soplado mejoradas. A pesar de este importante aumento de capacidad, el consumo de energía es menor que en la última generación de máquinas. La producción del tamaño multi-serve “familiar” común de 5L también es más rápida que antes: se pueden soplar hasta 7.500 bph en una unidad que mide apenas 36m²: ¡es una solución excelente para los clientes que buscan 40.000 litros por hora!

MÁXIMA VERSATILIDAD

La gama de tipos de envases que pueden producir las unidades SFL EVO es casi ilimitada: redondos, ovalados, con cuello orientado, cuello largo, boca ancha, para llenado en caliente, con manija (en molde o insertada posterior al moldeado), envases retornables con paredes gruesas, así como envases con paredes muy delgadas que se pueden apretar, y muchos más. Es posible producir botellas pequeñas y grandes, hasta botellas de agua de cinco galones para dispensadores refrigerados e incluso barriles de cerveza.

CONTROL PRECISO

Las máquinas son completamente eléctricas, lo que significa (entre otras cosas) que son muy limpias y extremadamente precisas. Los tiempos de instalación y puesta en marcha son muy cortos. Los controles son muy completos y amplios, pero al mismo tiempo fáciles de usar gracias al nuevo software HMI y su gran pantalla táctil.

ECHO

SFL EVO está diseñada para aprovechar ECHO, la nueva sala de clientes de SIPA que brinda un completo soporte remoto en línea, recopilación inmediata de datos operativos (lo que facilita la monitorización de la performance, incluso desde dispositivos móviles), manuales digitales y navegación para conseguir repuestos, seguimiento de solicitudes de asistencia, interacciones y envíos.

MENOS AIRE

También se han optimizado aún más los bloques de soplado y el circuito de aire. Así, por ejemplo, el volumen de aire muerto se ha reducido en aproximadamente un 30%, con válvulas ARS PLUS integradas en los bloques de soplado. Se ha optimizado el circuito de aire de servicio, así como todas las tuberías y conexiones, simplificando el uso diario, el mantenimiento y la resolución de problemas.

SIMPLE CAMBIO DEL MOLDE

También hay un nuevo procedimiento para el cambio de molde. Los moldes ahora se pueden extraer en un solo bloque, eliminando la necesidad de retirar el conjunto de la base antes que las placas traseras de la cavidad.

MEDIDAS DE CALIDAD

Las medidas de control de calidad son de primer nivel en la próxima generación de SFL EVO. Se pueden integrar sistemas de cámaras para verificar las preformas que entran y los envases que salen, con el fin de obtener un control en circuito cerrado y reducir la variabilidad en los envases. También tenemos un nuevo desarrollo para evitar las fugas: inmediatamente después del soplado, una estación adicional verifica la integridad del envase. Esta es una compuerta de calidad (quality-gate) obligatoria para productos de alto valor, ya que elimina la necesidad de realizar controles adicionales, en una máquina separada, antes del llenado.

CONEXIÓN SINCRO

Las nuevas máquinas SFL EVO también muestran mejoras evolutivas en otros lugares. Un nuevo sistema de transferencia de preforma, por ejemplo, manipula los cuellos de la preforma mas suavemente; y la conexión “SINCRO” que permitir el soplado y llenado de botellas integrado también ha sido mejorada, con un sistema compacto y limpio que libera las botellas sopladas sobre un rueda estrella de llenado rotativa.

REDUCCIÓN DEL CO₂

Para afrontar el desafío diario de la producción de envases de plástico, es importante recordar una vez más que la producción de envases de PET conlleva menores emisiones de CO₂ que otros materiales. SFL EVO (así como XTRA) ha sido diseñada para procesar rPET fácilmente (PET reciclado posconsumo) y soplar preformas en el sistema XTREME RENEW, que comienza con escamas. Tanto el proceso de calentamiento del horno como el de soplado, están perfectamente en condiciones de cumplir con los requisitos de alta sostenibilidad. Disminuir la utilización de un combustible fósil, petróleo, es la mejor manera de reducir el CO₂, complementando los beneficios con un menor consumo de energía y una disminución de desechos mejorada.