

XCORE RENUEVA EL BRILLO DE LOS MOLDES VIEJOS PARA AHORRAR PESO EN LAS PREFORMAS

SIPA tiene avanzado el desarrollo de su última solución para ayudar a los productores de preformas de PET a ahorrar peso. Con XCORE, SIPA tiene la intención de ofrecer un nuevo servicio de metalizado para machos de moldes de inyección existentes, que proporcionará una manera rentable de modificar las dimensiones de la preforma, la disminución del espesor de los envases, y promover el ahorro de materiales. XCORE será una solución alternativa y de bajo costo, a los programas de cambio de macho para disminuir el peso de la preforma en un rango de 0,2-0,8 g, cuando una inversión en un nuevo juego completo de machos es difícil de justificar.

Probablemente hay muchos casos en



los que los fabricantes de preformas les gustaría quitar algo de peso de sus productos; pero puesto que ya están al límite de las posibilidades sin tener un gran efecto en las propiedades mecánicas del envase final, cualquier inversión en un programa de cambio de macho demoraría mucho tiempo en lograr ahorros suficientes. Así que lo que se necesita es una solución que esté más en sintonía con sus necesidades y presupuestos.

Utilice XCORE. Nada se tira, por el contrario, se añade más a lo que ya tiene el sistema de moldeo. SIPA calcula que en, por ejemplo, un molde de 96 cavidades, el metalizado de los machos para reducir el espesor de pared de 2,0 mm a 1,9 mm, que implicaría una reducción de peso de 11,0g a 10,5g, se pagaría por sí mismo aproximadamente 3 veces más rápidamente que cambiando los machos.

Los expertos de SIPA están trabajando con un estricto conjunto de objetivos que necesitan alcanzar. El material a revestir sobre los machos existentes debe ser seleccionado cuidadosamente con el fin de satisfacer al menos uno, y preferiblemente todos, los siguientes criterios:

- Debe ser tan buen como, o

mejor que, el material de base en términos de propiedades mecánicas (dureza, resistencia a la fatiga, acabado superficial, etc.);

- Debe ser capaz de adherirse suficientemente fuerte al material base para soportar un número muy elevado de ciclos de inyección (típicamente diez millones);
- Debe resistir el aire y la humedad (es decir, tiene que ser inoxidable);
- Debe estar aprobado por los organismos de salud y seguridad, como la FDA;
- Debe ser capaz de ser depositado utilizando un método que no cambie desfavorablemente la microestructura y las propiedades mecánicas del material base.

Hasta el momento, SIPA ha conseguido desarrollar un proceso que es rápido, eficaz y tiene costos muy inferiores a un programa tradicional de cambio de macho. En la etapa actual, el metalizado del macho aún no está disponible para la venta ya que se requiere un poco más de ajuste en la parte de desarrollo, pero es una cuestión de unas pocas semanas más para que esté listo.

¡Mire este espacio!

