

LA TECNOLOGÍA HOT RUNNER DE SIPA REVOLUCIONA EL DISEÑO DE LOS MOLDES PARA PREFORMAS

Gracias a su amplia experiencia en el diseño de canales calientes SIPA ha desarrollado una nueva categoría de moldes para preformas que aprovechan el potencial de las máquinas de inyección existentes más allá de los límites actuales. “Sabemos que en los moldes hay un número de cavidades más o menos estándar que se pueden montar en las máquinas de moldeo por inyección para preformas de PET: 72, 96, 128, 144,” afirma Stefano Baldassar, Global Sales Direc-

tor - Preform Systems & Tooling. “Estos números se lograron con el fin de permanecer dentro de las limitaciones del diseño de los canales calientes tradicionales. De hecho, cada vez que se ha tratado de introducir moldes con diferentes cavidades - por ejemplo, 56, 64 ó 112 - no se ha tenido éxito. Los moldes simplemente no lograban una buena performance.” Es por esto que SIPA ha desarrollado un nuevo concepto en el diseño de los hot runners, los GEN4. Este nuevo

concepto supera estas limitaciones y proporciona el equilibrio adecuado, intervalos de mantenimiento más largos y una excelente facilidad de acceso en el caso de tener que realizar trabajos. Este nuevo diseño de hot runners GEN4 ha permitido a SIPA diseñar y construir el primer molde para preforma de 180 cavidades del mundo. “La geometría del nuevo molde presenta un excelente equilibrio en el flujo de fusión”, dice Stefano Baldassar. “No es el molde de





preformas más grandes del mundo, pero las características de llenado son excelentes. Con este molde en la máquina, el cliente no tendrá inconvenientes ni en el tiempo de ciclo, ni en la distribución del peso de la preforma”. Los fabricantes de preformas ahora pueden utilizar moldes con lay-out no estándar para aumentar sustancialmente la productividad, sin estresar ulteriormente sus máquinas. El molde de 180 cavidades de SIPA se monta en máquinas regulares de 500 toneladas en las cuales, normalmente, se utilizarían moldes con un máximo de 144 cavidades. La productividad, de esta manera, aumenta potencialmente en un 25%.

Otros moldes no estándares están en fase de diseño y fabricación, para ser utilizados en máquinas más pequeñas. Por lo tanto, los usuarios de este nuevo molde pueden aumentar la productividad de su sistema de 500 toneladas, en lugar de utilizar un molde con un número inferior de cavidades con tiempos de ciclo extremadamente rápidos que provocan tensiones considerables en la máquina con relativo aumento de los costos de mantenimiento, reduciéndose su duración. SIPA ha alcanzado este objetivo sin comprometer la resistencia del molde: de hecho, gracias al desempeño del diseño de stack SmartLock™ (que garantiza una excel-

te duración de los componentes), XGuidance™ (que garantiza una perfecta alineación de los moldes) y su tratamiento LongLife™ superior de este molde, superará los estándares industriales.

“Estamos utilizando una tecnología abierta y disponible que puede ser montada no sólo en los sistemas de producción de 500 toneladas SIPA XFORM GEN3, sino también en otras plataformas compatibles del mercado, siempre que no tengan incorporado software de protección especial”, dice Baldassar. SIPA prevé un elevado nivel de interés de importantes mercados que están a la vanguardia, sobre todo en América del Norte y en China.

