



OPCIÓN DE LLENADO EN CALIENTE PARA SISTEMA ISBM DE UNA SOLA ETAPA DEBUTA EN LA K2019

La mayor exposición del plástico del mundo será el escenario para no uno, sino dos debuts de SIPA. Se exhibirá en el stand de la compañía la nueva opción de llenado en caliente para las máquinas de moldeo por inyección-estirado-soplado de una etapa ECS SP y también el último sistema de moldeo por inyección de preforma de PET, XFORM 250 (más detalles sobre el tema en otra sección).

Las máquinas ECS SP tienen una tecnología de accionamiento híbrido. Los accionamientos servo eléctricos se utilizan cuando se requiere precisión y velocidad, mientras que los sistemas hidráulicos realizan tareas donde no hay una necesidad particular de elevada producción. Esta solución proporciona la mejor combinación de alta performance y bajo consumo de energía.

CANALES CALIENTES CON VÁLVULA DE INYECCIÓN

Los moldes montados en la ECS SP en configuración estándar están equipados con canales calientes con válvula de inyección para la producción de envases de primera calidad. La solución de moldes presentada por SIPA tiene una ventaja adicional, la de brindar a los usuarios la oportunidad de utilizar, para cualquier número de cavidades, el mismo sistema de canal caliente para diferentes tipos de preformas, cambiando solamente la parte fría. Esto tiene ventajas obvias en términos de costos y reduce significativamente el tiempo requerido para los cambios de formato. En la K2019, la opción de llenado en caliente se mostrará en la ECS SP80, la más grande de los dos modelos de la familia ECS SP (la ECS SP25 más pequeña también puede equiparse con la opción de llenado en caliente). Los sistemas ECS SP se destacan por sus dimensiones compactas, alta eficiencia energética, mejor productividad en su tipo (gracias a la combinación de número elevado de cavidades y tiempo de ciclo bajo) y calidad premium de los envases que producen.

PRODUCCIÓN DE ENVASES DE KÉTCHUP

La ECS SP80 HF, que tiene una fuerza de prensado de inyección de 80 toneladas, puede producir envases tan pequeños como de 10 ml. En la exposición K, los envases que se producirán serán bastante más grandes que esto: botellas para ketchup de 420 ml con forma ovalada que pesan solo 28 g. Otras de las características de estas botellas son: altura de 167,5 mm y diámetro de cuello de 38 mm con un cuello SP400.

Estos envases son resistentes tanto a una temperatura de llenado de 85 °C (± 2 °C) como a las fuerzas de contracción que produce el vacío cuando se enfrían. Esta segunda característica es muy importante, porque resuelve el problema de larga data del arrugamiento de la etiqueta, es decir, el desprendimiento parcial o incluso completo de la etiqueta, debido a la deformación del envase.

La ECS SP80 HF que se mostrará en el stand, tendrá seis cavidades y funcionará con un tiempo de ciclo de alrededor de 14 segundos, lo que implica una productividad de 1.540 botellas por hora.



EN SIPA TENEMOS AÑOS DE EXPERIENCIA EN LLENADO EN CALIENTE

La nueva opción de llenado en caliente para las máquinas ECS SP es el resultado de la amplia experiencia de SIPA en la tecnología de una y dos etapas para la producción de envases para llenado en caliente. Esto le ha permitido abordar los dos problemas principales de las soluciones actualmente disponibles en el mercado para sistemas que producen un bajo número de piezas (o sea, que producen desde unos pocos cientos hasta unos pocos miles de piezas/hora): que por un lado, tienen una menor eficiencia energética debido a la tecnología de dos etapas; y por otro lado, tienen una resistencia térmica pobre de los envases para llenado en caliente producidos hasta ahora con máquinas de una etapa. La opción de llenado en caliente ahora brinda a los usuarios de las ECS SP una alternativa de menor costo al llenado aséptico. Además, si se utiliza oxígeno scavengers en el PET, es posible lograr una vida útil del ketchup de hasta 12 meses sin necesidad de agregar conservantes al producto, por lo que se obtiene un producto más saludable, alineado con las últimas tendencias del mercado.

PARA MÁQUINAS NUEVAS Y PARA RECONVERSIONES

La opción de llenado en caliente se puede agregar en las máquinas ECS SP existentes y también colocar en las máquinas nuevas. Este kit de reconversión incluye varillas de estiramiento dedicadas, válvulas para aire, recipientes de aire y tuberías que se requieren para la recirculación del aire en el envase durante el proceso de llenado en caliente, un sistema de calentamiento eléctrico para los moldes de soplado que garantiza la limpieza del área de soplado (no se utiliza aceite) y la actualización del software de control de la máquina para incluir la gestión de esta opción. SIPA, cuya experiencia en la tecnología de una etapa se remonta a más de 25 años, también ofrece a los usuarios de las ECS SP la oportunidad de aprovechar su amplia experiencia en el desarrollo de preformas optimizadas que permiten una productividad muy alta y una calidad premium del envase.