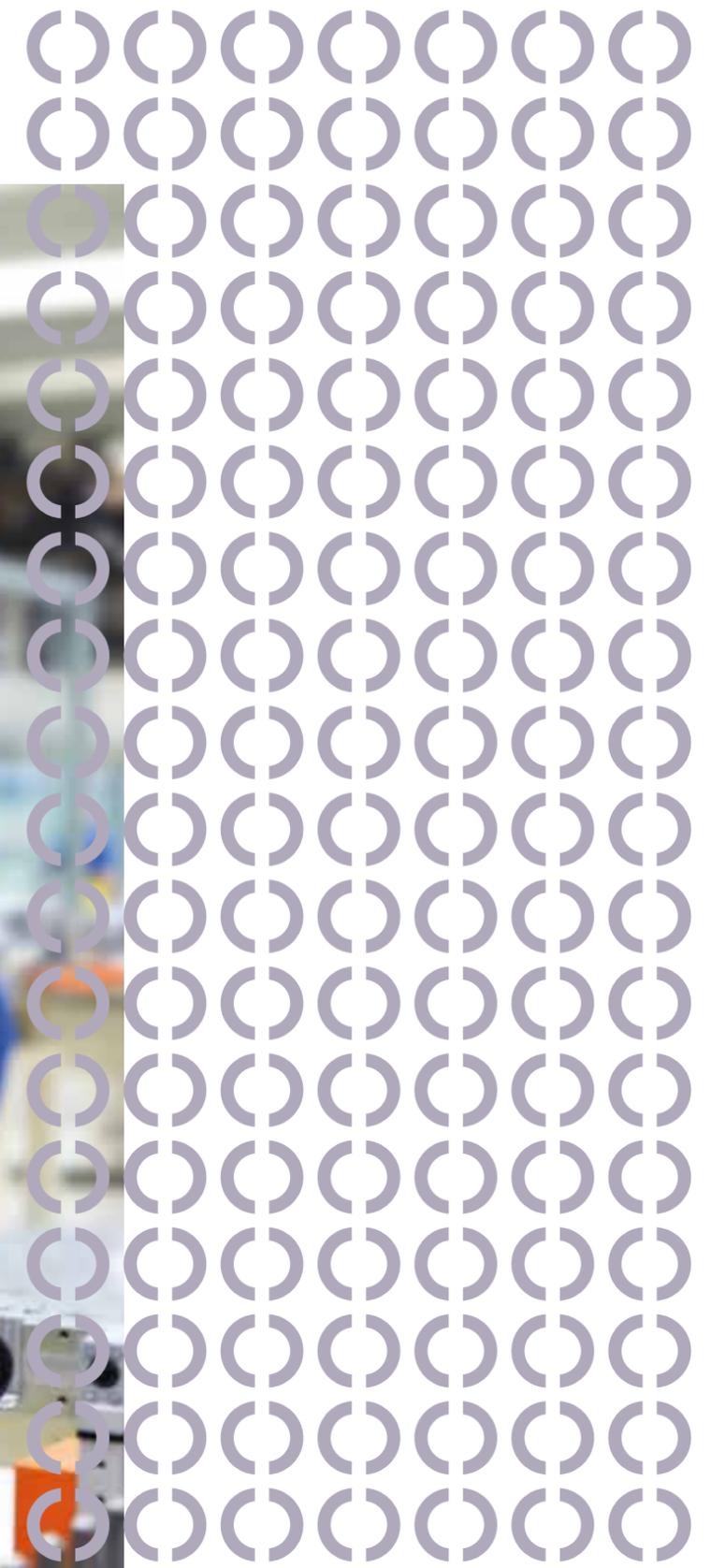


SIPA DEBUTA CON SU MOLDE DE PREFORMA DE 200 CAVIDADES





No hace mucho, SIPA rompió la barrera de la producción de preforma en PET con múltiples cavidades con el primer molde del mundo en contener 180 cavidades. El molde era del mismo tamaño que uno que contenía 144 cavidades, pero la tecnología avanzada de canal caliente permitió a SIPA insertar 36 cavidades adicionales; eso es un 25% más, increíble. Bueno, ahora SIPA acaba de romper su propio récord. Recientemente ha fabricado un molde que contiene no menos de 200 cavidades para preformas con cuellos de hasta 28 mm, típico de las botellas para agua mineral y bebidas gaseosas. El molde todavía conserva las mismas dimensiones externas, por lo que se puede montar en una máquina de moldeo por inyección XFORM 500 GEN4.

Este molde de 200 cavidades permite producir más de 140.000 preformas por hora, lo que hace que la inversión en un sistema

de producción XFORM 500 sea aún más rentable que nunca. Es justo lo que buscan las principales empresas de packaging: con un sistema único que produce más preformas pueden reducir el consumo de los servicios, ser más eficientes en el uso de mano de obra y ocupar menos del valioso espacio de piso. También pueden maximizar el potencial de integración de la línea de embotellado. Se podría utilizar un sistema de producción de preforma con un molde de 200 cavidades para abastecer dos líneas de producción y llenado de botellas que funcionen a 81.000 bph. SIPA desarrolló el molde de 200 cavidades utilizando los principios que se aplicaron al molde de 180 cavidades sin comprometer la calidad y fiabilidad.



“SIPA developed the 200-cavity mold using the principles that applied to the 180-cavity mold making no compromises on quality and reliability.”

El Director de Moldes de Preforma de SIPA comenta: “Tenemos la capacidad de crear sistemas de canal caliente extremadamente bien equilibrados que prácticamente no tienen límites con respecto a la geometría. El concepto de diseño de canal caliente GEN4 de SIPA ofrece el mejor equilibrio en su tipo, intervalos de mantenimiento prolongados y una excelente facilidad de acceso cuando finalmente se requiere una intervención. “Al aumentar la producción en una máquina de 500 toneladas sin hacerla funcionar más rápido, en lugar de utilizar un molde con menos cavidades y tiempos de ciclo más cortos para lograr una producción similar, pero ejerciendo una tensión adicional en la máquina, podemos ayudar al procesador a prolongar la vida útil del equipo.”

