



190 mila pezzi all'ora

Capsule in HDPE da record

Con 190 mila pezzi all'ora, pari a 1,5 miliardi all'anno, Sumitomo (SHI) Demag (le cui macchine a iniezione sono distribuite in Italia da Macam), insieme ai partner Total e Plastisud, ha stabilito un nuovo record nella produzione di capsule in HDPE con fascetta di sicurezza che non necessitano di lavorazioni successive allo stampaggio. La pressa El-Exis 420-3000 progettata specificamente per applicazioni "packaging" è in grado di produrre capsule a vite in HDPE del peso di 1,3 g, utilizzando uno stampo a 96 impronte a canali caldi, con un ciclo di 1,9 secondi. La macchina è dotata di una vite barri-

190 mila capsule all'ora ottenibili con una El-Exis 420-3000 per applicazioni "packaging" sono il frutto della collaborazione tra Sumitomo (SHI) Demag, Total e Plastisud

ra con L/D pari a 25, oltre a una speciale barriera antiriflusso per migliorare la ripetibilità della lavorazione. La rapidità dei tempi di ciclo deriva, da un lato, dalla combinazione tra la dinamica ottimizzata dello stampo, garantita dal sistema indipendente di chiusura ad azionamento ibrido sviluppato da Sumitomo (SHI) Demag, e le elevate prestazioni di iniezione e plastificazione. D'altro canto, è favorita dalla stretta collaborazione con i partner del settore imballaggio, tra cui Total, che ha apportato la propria esperienza nel campo delle resine poliolefiniche impiegate nella produzione di capsule e cappucci. Il polietilene ad alta densità HD6081 fornito ha dimostrato eccellente velocità di cristallizzazione, riducendo così i tempi di estrazione dallo stampo e permettendo la produzione di pezzi con prestazioni meccaniche ottimizzate.

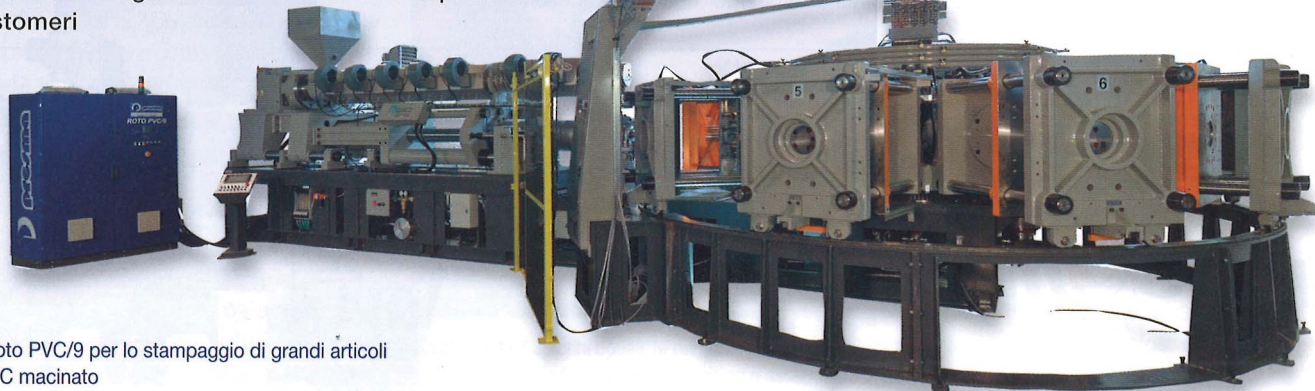
"Il know-how di Total nel campo dei materiali destinati alla produzione di capsule ha contribuito a questo risultato in maniera significativa. Il materiale, infatti, svolge un ruolo fondamentale in termini di efficienza produttiva. L'obiettivo comune di Sumitomo (SHI) Demag, Total e dei partner consisteva nell'ottenere la massima qualità del prodotto con tempi di ciclo notevolmente ridotti. La svolta tecnica è stata possibile grazie alle eccellenti caratteristiche di scorrimento della resina HD6081. Un tempo di ciclo di appena 1,9 secondi e la grande qualità del punto di iniezione sono il frutto della combinazione tra le prestazioni ottimali di materiali, macchine e stampi", ha affermato Arnaud Nombrot, responsabile sviluppo commerciale della divisione Packaging di Sumitomo (SHI) Demag.

Riciclo di PVC

Ecco cosa fa Presma

Con le sue "presse rotative", Presma contribuisce al riciclo degli scarti in materiali termoplastici e non, provenienti da post consumo e da sfridi di lavorazione. Un'ampia gamma di questo tipo di presse a iniezione, che ancora oggi rappresentano il "core business" aziendale, è destinata da diversi anni allo stampaggio di termoplastici riciclati; tra queste, le Roto PVC sono le versioni sviluppate da Presma specificatamente per lo stampaggio di PVC recuperato dalla macinazione di cavi elettrici, senza la necessità che lo stesso venga separato dagli altri termoplastici e dagli elastomeri

normalmente presenti in questi prodotti in quantità relativamente ridotte. Dal 2001, quando venne realizzata la prima rotativa per lo stampaggio di grandi pezzi in PVC macinato, sono state vendute ad aziende europee versioni a 6, 8, e 12 stazioni e, intorno a metà maggio 2014, è stata consegnata una nuova versione a 9 stazioni in grado di trasformare oltre 1000 kg/h di polimeri. ■



La Roto PVC/9 per lo stampaggio di grandi articoli in PVC macinato