

LOS AVANCES TECNOLOGICOS DE

SIPA

Un nuevo modelo de Synchro, especialmente diseñado para leche, fue presentado en la Emballage

Tiempo de lectura: 7 min.



mente sincronizadas con la sopladora de botellas. Ensambladas de este modo, las dos máquinas pueden funcionar en bloque durante la producción o independientemente para realizar todas las operaciones de mantenimiento. La re-sincronización se efectúa automáticamente. Una máquina tapadora con desplazamiento positivo del buffer minimiza desperdicios de preformas durante los procesos de atascamientos,

porte positivo de botellas con agarre por debajo de la zona del cuello: de esta manera se logra eliminar todas las operaciones de cambio de formato, mientras que, durante los procesos de atascamientos, las botellas pueden ser fácilmente quitadas de las pinzas (pinches). Todos los modelos de la gama de sopladoras rotativas de las series SFR, a través de un simple kit de transformación de la zona de descarga de botellas, pueden ser asociados con el sistema de llenado de Procomac. De este modo se convierte en un sistema in-

SIPA SPA estuvo presente en la exposición Emballage 2002 realizada en París, oportunidad en que presentó una gama completamente nueva de la máquina SYNCHRO que es el resultado de un proyecto que consiste en la combinación entre las sopladoras rotativas de las series SFR de SIPA y las llenadoras de PROCOMAC. La unidad transportadora de botellas se encuentra mecánicamente acoplada al monobloque de llenado-tapado y ambas unidades están electrónica-

utilizando todas las preformas que se encuentran en el horno de calentamiento en ese momento. Las botellas son transportadas de una unidad a otra utilizando ruedas-estrella equipadas con pinzas de resortes (spring pinches), con trans-



Packaging

tegrado muy compacto de soplado, llenado y tapado.

SYNCHRO es la primera máquina de llenado-tapado diseñada especialmente para el embotellado de leche. **La sopladora rotativa de SIPA acoplada con el sistema fue la SFR 8, una sopladora rotativa sumamente compacta de 8 cavidades que garantiza una velocidad de más de 1.500 botellas por molde por hora, y que cuenta con una producción de más de 12.000 botellas por hora. La gama de sopladoras rotativas SIPA está compuesta por 5 modelos: SFR 8, 12, 16, 20, 16/32.**

En caso de embotellado de productos sensibles se cuenta con una gran variedad de sistemas de tratamiento opcionales en las máquinas SIPA SFR para **reducir los riesgos de contaminación con polvo y partículas del exterior** de las preformas y botellas. Un descargador automático, cubierto, de cajas de preformas, completamente abierto en la parte más baja evita que el polvo caiga en la tolva que está completamente cerrada.

El sistema de alimentación de preformas es totalmente cerrado y un equipo especial limpia las preformas del polvo y de las partículas del exterior. Está compuesto por soplado de aire ionizado y estéril y subsiguiente aspiración del aire soplado. Lámparas UV están montadas en el toboján de las preformas.

En la zona del horno hay una serie de filtros para la succión del aire necesario para enfriar las preformas y la cadena de transporte. El soplado de botellas se realiza con aire absolutamente filtrado.

El sistema de manipuleo patentado por Procomac utiliza ruedas estrella de agarre para lograr el mayor grado de seguridad posible. La etapa de llenado se realiza utilizando el llenador Procomac top-of-the-line: el llenador volumétrico electrónico Fillstar Fx. Esta máquina ha sido diseñada desde cero para alcanzar la mejor performance con respecto al control microbiológico (fácil C.I.P. por vapor, trayectoria lineal del producto, tanque exterior de producto que utiliza gas inerte sobrecomprimido para sentir el produc-

to) y performance de llenado (máxima precisión de llenado utilizando un caudalímetro en cada válvula, la boquilla de llenado no entra en contacto con la botella). El uso intensivo de equipos de control microbiológicos de Procomac en su tecnología aséptica, asegura la separación entre el medio ambiente de llenado y soplado asegurando así un elevado nivel de higiene en todo el proceso.

Estas características excepcionales brindan al nuevo Synchro para leche fresca y ESL (extended shelf life) la capacidad de llenado de leche para los nuevos productos lácteos del mercado actual.

SYNCHRO también se encuentra disponible en la versión ASEPTICA con un esterilizador y enjuagadora combinados, y es ofrecido para capacidades de producción desde 12.000 hasta 40.000 botellas/hora en diversas versiones para agua sin gas, agua con gas, refrescos y leche fresca.

Luego de la exposición este grupo fue instalado en Hungría para una nueva planta de producción de leche cercana a Budapest.

Novedades Tecnológicas propuestas por Thermodyne división de SIPA S.p.A. empresa líder en el desarrollo y fabricación de máquinas y moldes para la producción de preformas y envases en PET, desde 1980

En el curso de los años, SIPA ha adquirido una completa experiencia en el proyecto de envases y moldes, en el proceso de plasticación del PET así como en la construcción de sistemas completos. La compañía ha sabido darle un profundo valor a dos aspectos fundamentales y competitivos como la calidad y la flexibilidad, no interpretados como simple adaptación a la demanda, sino como utilización de la oferta en relación

con las exigencias y necesidades del cliente.

Un patrimonio de experiencia único, cuya capacidad y especialización distintivas confluyen cada día en una oferta de altísimo contenido tecnológico. Una amplia y exclusiva propuesta que recientemente comprende también al sector de proyecto y provisión de los moldes. En este campo, SIPA ha tenido éxito en definir solucio-

nes ganadoras con la irremplazable colaboración de su dotación de matricería interna, la cual ha sido duplicada en los últimos tiempos.

Por lo tanto, ha sido creada una estructura autónoma que se dedica solamente a la parte de colada caliente, también para todas las demás resinas, de donde se produjo el nacimiento de Thermodyne. Los productos ofrecidos

permiten cubrir toda la gama de necesidades, desde una sola cavidad hasta sistemas calientes completos, con sus respectivas centralitas electrónicas para regulación de la temperatura, también fabricadas por la empresa.

Los sistemas Thermodyne pueden tratar todas las resinas termoplásticas, no importa la calidad de cavidades, sin degradar al material. Para ofrecer al cliente un sistema de alta calidad, se cuidan en las pequeñas piezas todos los aspectos, también de las partes frías, y de una manera muy especial el dimensionamiento y la posición de los canales de acondicionamiento. Por todo esto, Thermodyne aconseja al cliente adquirir las mitades calientes (*hot halves*) y esta es una provisión que se extiende más allá de las partes calientes clásicas, alimentación, colada caliente y cavidades, abarcando también las placas (frías) que las contienen.

La oferta desarrollada por Thermodyne parte del estudio personalizado de los sistemas. Conscientes de la importancia del re-

sultado final, sus técnicos analizan mediante un software F.E.M. la situación térmica y estructural, dando recomendaciones al



cliente, por ejemplo, sobre el dimensionamiento y tipo de acondicionamiento a adoptar en las cavidades del molde.

Es notable la simplicidad de acceso a las piezas sometidas a desgaste, como las puntas de boquillas o sus partes eléctricas, tales como resistencias o termocuplas. La remoción de las piezas mencionadas, o bien de las impurezas que pueden obstruir accidentalmente el punto de inyección, son posibles sin sacar el molde de la máquina, siguiendo un sencillo procedimiento operativo. A tal efecto se recurre a dos dispositivos patentados, uno para desconectar los conectores de los cables eléctricos y otro - denominado Thermocouple Retaining Ring (anillo de retención de la termocupla) - que permite la sustitución rápida de la termocupla de la boquilla.

Thermodyne estuvo presente en las exposiciones Fakuma 2002, Alemania, y Euromold 2002, Alemania, en ambas exhibió la gama de soluciones desarrolladas.

MAYOR INFORMACION: SIPA Plastic Packaging Systems - Ing. Saul Couget - Sales Area Manager - Oficina en Argentina - Godoy Cruz 2973, 2º Piso, Of. 7 - (1425) Buenos Aires, Argentina - Tel./Fax.: (54-11) 4776-7440 - Cel.: (54-02362) (15) 504399 - E-mail: sipa_argentina@zoppas-industries.it - saul_couget@zoppas-industries.it - Web: www.sipa.it

FILIALES:

- **En Brasil:** SIPA Brazil - Sr. Patricio Brescacin - Rua Cicero Borges de Moraes 450 - CEP 06407-900 Barueri SP, Brasil - Tel.: (55-11) 7298-3531 - Fax: (55-11) 7298-3039.
- **En USA:** SIPA North America Inc. - Sr. Thomas N. Talbot - 3800 Camp. Creek Parkway - Building 2400, Suite 106 - Atlanta-Georgia 30331, USA - Tel.: 001-404-349-3966 - Fax: 001-404-349-3858.

AGENTES SUDAMERICA HISPANICA:

- **En Chile:** Euromaq S.A. - Sr. Jaime Buneder / Sr. Aldo Vergara - Rosario Sur 91, Of. 304 - Las Condes, Santiago, Chile - Tel.: (56-2) 202-6158 - Fax: (56-2) 202-6160 - E-mail: euromaq@netup.cl
- **En Bolivia y Paraguay:** RESIMPEX SRL - Sr. Carlos Otero - Av. Blanco Galindo Km 6,9 - Cochabamba, Bolivia - Tel.: (591-4) 4268369 & (54-11) 4503-4208 - E-mail: resimpex@vianetworks.net.ar
- **En Venezuela:** Hansa Representaciones - Multicentro Empresarial Macaracuay - Av. Principal de Macaracuay, Piso 2º, Of. 04 - Caracas, Venezuela - Tel.: (58-212) 2574061 / 2579201 - Fax: (58-212) 2561681 - Celular: (58-414) 2491200 - E-mail: hansa1@cantv.net
- **En Colombia:** Global Industrial - Sr. Rigoberto Jaramillo - Calle 39 A N° 22-10, Of. 201 - Bogotá, DC, Colombia - Tel.: (57-1) 609 7241/9474 - Fax: (57-1) 269 2399 - E-mail: rigobertoj@epm.net.co
- **En México:** Euroteca S.A. de C.V. - Sr. Rafael Estrada - Alicia N° 5, Col. Lomas de Chapultepec - 11000, México D.F., México - Tel.: (52-5) 202 9502; 282 4256; 282 4725; 202 2936 - Fax: (52-5) 202 4487.
- **En España:** Vicente Allue - Avda. Meridiano 308 Ent. 51 - 08030 Barcelona, España - Tel.: (34-93) 3513051 - Fax: (34-93) 3455483 - Cel.: (34-609) 36639.