



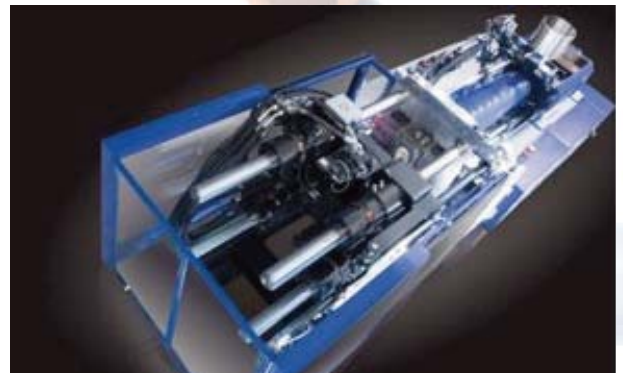
Anticipos de novedades que se podrán encontrar en K 2010

EDITORIAL EMMA FIORENTINO PUBLICACIONES TECNICAS S.R.L.
Somos expositores en K 2010 - Düsseldorf - Alemania
27 de Octubre al 3 de Noviembre de 2010
Stand: EN1 - O2AEN - Eingang Nord (Entrada Norte) !

interpack 2011 - 12 al 18 mayo 2011
El tradicional punto de encuentro de empresarios de América Latina

ITALTECH PRESENTA EN LA K 2010 UNA NUEVA INYECTORA PATENTADA DE 1200 Ton.

ITALTECH completa su gama de maquinaria de Inyección dos platos "Alta Velocidad" con el nuevo modelo NEWTON 1200. Su presentación tendrá lugar en la Feria de Alemania K 2010. El exclusivo sistema patentado de cierre con columnas lisas permite alcanzar unos tiempos de ciclo muy rápidos a lo hay que añadir las ventajas excepcionales de la serie NEWTON: mecanismo de cierre sin mantenimiento ni engrase, dimensiones de máquina muy reducidas, muy amplias carreras de apertura, máxima flexibilidad operativa con moldes de grandes dimensiones, ahorro energético y fiabilidad gracias a la simplicidad del sistema y a la gran calidad de los componentes. El control electrónico, en red digital, está comandado por la nueva consola ITALTECH ALFA 7, basada en sistema de doble procesador que permite la continuidad de producción aún en el caso de problemas con uno de los procesadores. Ambos sistemas cuentan con TELESERVICIO ITALTECH, conexión cliente -



servicio post venta permanente. Todos los detalles y las ventajas de la nueva serie Newton, ahora disponible en los tamaños desde 180 hasta 1200 toneladas de cierre, se presentarán en el Stand Italttech, número xx, pabellón YY, durante la famosa exhibición Alemana.

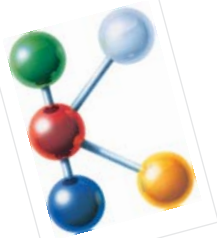
LANZAMIENTO DEL NUEVO Y MEJORADO DYNA-PURGE K.

Dyna-Purge Division de Shuman Plastics, Inc. anunció el lanzamiento del nuevo y mejorado Dyna-Purge K durante la K 2010! El nuevo Dyna-Purge K ofrece una limpieza más profunda garantizando la disminución de los costos de purga y es ideal para resinas de temperaturas (143°C hasta 287°C) incluyendo PP, PE, EVA, TPO's y TPE's. Dyna-Purge K es una resina termoplástica que sin llegar a fundir, se reblandece al tiempo que un aditivo registrado incluido en la formula se expande, arrastrando la contaminación sin dejar residuo alguno.

Dyna-Purge dispone de un completo catálogo de compuestos de purga mecánicos y no abrasivos diseñados para fluir fácil-



mente por la maquinaria. Dyna-Purge posee distribuidores en todas las regiones que almacenan los productos en cada area. Stand B91-21 en el Hall 13.



BASIC 250 TERMOFUSIÓN A TOPE DE TUBOS Y ACCESORIOS EN HDPE, PP, PB, PVDF EXPONDRÁ RITMO SPA

Ritmo S.P.A. presentará BASIC 250, la nueva máquina para termofusión a tope, de tubos y accesorios en HDPE, PP, PB, PVDF. Basic 250 nace de treinta años de experiencia en la producción de máquinas de soldar versátiles y confiables, que operan en las condiciones más desfavorables y extremas, como desiertos y minas. BASIC 250 se distingue por la increíble relación calidad-precio, eficacia y facilidad de uso, objetivo primario que distingue a RITMO. BASIC 250 dotación de serie: - Cuerpo máquina con cuatro mordazas alineadoras, montadas sobre dos carros, uno móvil y uno fijo, y dos cilindros hidráulicos con conectores de acoplamiento rápidos y sistema antigoteo; - Elemento térmico revestido en material antiadherente y termorregulador electrónico de alta precisión Digital Dragon; - Fresadora con micro interruptor de seguridad; - Central electro-hidráulica con leva de apertura /cierre de carros, timer, válvula de máxima y descarga de presión; - Tubos hidráulicos con



conectores de acoplamiento rápidos y sistema antigoteo; - Reducciones. La dotación de serie comprende las reducciones del Ø 75 al 225 mm. Por encargo, se encuentra a disposición el soporte para cuellos porta bridas. Datos Técnicos Rango de trabajo - 75 ÷ 250 mm Alimentación - 230 VAC 50/60 Hz Potencia máxima absorbida - 3500 W Temperatura de trabajo - 180 ÷ 280°C Peso cuerpo máquina - 54 Kg.

ELECTROFUSION - ELEKTRA LIGHT: PARA CONDUCTOS A PRESIÓN SERÁ OTRA NOVEDAD DE RITMO SpA

Elektra Light es la nueva soldadora "polivalente", idónea para la fusión de accesorios electrosoldables a baja tensión (8V a 48 V), que se utilizan en tuberías de (HDPE, PP, PP-R), que transportan gas, agua y otros fluidos a presión. Elektra Light esta construida respetando las normas de soldadura nacionales e internacionales, es liviana y fácilmente transportable, cuenta con una memoria que registra 350 ciclos de soldadura.

Están disponibles dos versiones con o sin el lápiz óptico de lectura de códigos de barras para el ingreso automático de los parámetros de soldadura.

- Soldadora polivalente
- Rango de trabajo: de Ø 20
- 125/160 mm
- Lápiz óptico
- 350 ciclos de soldadura registrables
- Puerto USB para la transferencia de datos



Datos Técnicos

- Tension de soldadura - 8 ÷ 48 v
- Alimentación - 230 v - 50/60 hz
- Máxima potencia absorbida - 2000 w
- Modos operativos - barcode/manual
- Capacidad de memoria - 350 ciclos
- Grado de protección - ip 54
- Dimensiones - 200 x 250 x 210 mm
- Peso - 8 kg

SOLUCIONES POLYONE INNOVADORAS PARA «MAKE IT POSSIBLE» EN K 2010

Exposición de innovaciones y tecnologías sostenibles que mejoran la eficiencia operativa de los clientes e incrementan su capacidad competitiva CLEVELAND, EE. UU., 27 de mayo de 2010. Durante la próxima edición de la feria K 2010 PolyOne Corporation un líder global en servicios y materia-

les poliméricos especiales, presentará una serie de soluciones revolucionarias que ayudarán a los clientes a mejorar el valor económico y potenciar su competitividad global. El tema de la exposición de la empresa, «Make It Possible», ilustra el enfoque orientado hacia el cliente que PolyOne

adopta a la hora de desarrollar soluciones innovadoras y responsables con las que los clientes puedan diferenciar los productos, conseguir nuevos negocios, reducir los gastos de funcionamiento y satisfacer objetivos de sostenibilidad.

Estas innovaciones incluirán:

- Soluciones OnColor Complete™ Liquid Color Un sistema de colorantes líquidos revolucionario y ecológico que ayuda a productores y fabricantes de equipos originales OEM a reducir los gastos totales de funcionamiento, eliminar desechos, aumentar la seguridad de los empleados y mejorar el impacto ambiental mediante la combinación de una tecnología de dosificación (patente en trámite) con los colorantes líquidos más avanzados y contenedores rellenables, en un sistema de circuito cerrado totalmente innovador.
- WPC Smartbatch™ para composites de fibras naturales. Un sistema de aditivos y colorantes (patente en trámite) con el que los clientes pueden entrar en mercados nuevos al ampliar a nuevos niveles las características prestaciones y la aplicabilidad de los composites de fibras naturales. Esta tecnología se puede emplear con fibras de madera y numerosas fibras naturales reciclables postconsumo, como las cáscaras de los granos de arroz, el cartón y otros materiales celulósicos.
- Compuestos Edgetek™ AM libres de halógenos y retardadores de llama Caracterizada por ofrecer valor económico y sostenibilidad, esta nueva línea de compuestos de poliamida para alta temperatura, que cumplen con la directiva RoHS, ofrece una alternativa económica y libre de halógenos a las tecnologías existentes y al mismo tiempo cumple los requisitos de los ensayos UL, GWFI e IEC sobre retardadores de llama. Estos compuestos -que han sido configurados para facilitar su procesamiento- también son idóneos para moldear piezas de reducido espesor en moldes multicavidad para mejorar la eficiencia de la producción.
- Elastómeros termoplásticos TPE OnFlex™ libres de halógenos y ftalatos, retardadores de llama El sector del procesamiento y los fabricantes de equipos originales OEM pueden cumplir los objetivos de sostenibilidad y maximizar el atractivo de cara al consumidor con los TPE HFFR GLS OnFlex™ libres de halógenos para hilos y cables. Estos compuestos proporcionan un aspecto visual y táctil excepcional en una solución no plástica con la que los fabricantes pueden responder a la demanda de productos más ecocompatibles por parte de los consumidores.
- Mezclas de gran rendimiento Edgetek™ XT libres de BPA A medida que aumenta la demanda de soluciones sostenibles, los fabricantes que quieren abrirse a mercados nuevos eligen las mezclas Edgetek™ XT libres de BPA. A través del desarrollo de fórmulas exclusivas con el copolíster Tritan™ de Eastman y termoplásticos de ingeniería selectos, PolyOne ha creado una nueva categoría de compuestos ecocompatibles que ofrecen resistencia a los productos químicos, fuerza y durabilidad para las apli-

caciones más exigentes en el sector de los bienes de consumo, la atención sanitaria y la electrónica.

- Soluciones para compuestos, aditivos y colorantes para el sector fotovoltaico Con el objetivo de ayudar a los clientes a cumplir e incluso superar los requisitos normativos y de prestaciones para los componentes fotovoltaicos, tales como laminados posteriores y cables T Û V, PolyOne ha desarrollado una familia completa de soluciones para colorantes, aditivos y compuestos. Los colorantes OnColor™ SOLAR y los concentrados para aditivos y colorantes Smartbatch™ SOLAR proporcionan un nivel alto de reflectancia, estabilidad a la luz y resistencia a los rayos UV, así como una buena diferenciación de colores e identificación del producto. Los compuestos ECCOH™ SOLAR-T LSFOH (libres de halógenos, con baja emisión de humo y gases) para revestimiento y aislamiento proporcionan una solución ecológica retardadora de llama para cables e hilos. Los concentrados OnCap™ SOLAR para reticulado por silano en seco de cables e hilos ofrecen seguridad contra incendios y un rendimiento duradero a largo plazo.
- Compuestos ECCOH™ libres de halógenos, con baja emisión de humo y gases para la energía nuclear Para que los clientes puedan hacer frente al aumento previsto de la demanda de energía nuclear, PolyOne ha desarrollado una gama de compuestos ECCOH™ libres de halógenos, con baja emisión de humo y gases (LSFOH) de gran rendimiento. Estos materiales están formulados para cumplir los rigurosos requisitos de gran rendimiento de los cables utilizados en aplicaciones de potencia, control, instrumentación y datos en las centrales nucleares.
- Compuestos Trilliant™ HC para el sector sanitario De cara a su lanzamiento en el mercado europeo a través de K 2010, esta gama especial ayuda a los fabricantes que trabajan en el sector sanitario, tan intensamente reglamentado, a alcanzar objetivos de rendimiento específicos, entre los que se incluye la resistencia estructural, controles antimicrobianos, ingeniería de superficies, propiedades conductoras/antiestáticas, gestión térmica y mejora de las propiedades retardadoras de llama. Estos compuestos incluyen materiales básicos que cumplen los requisitos normativos, incluidos los de USP Clase VI, ISO 10993 y la FDA.

«El mensaje clave que queremos transmitir en K 2010, "Make It Possible", subraya el compromiso constante de PolyOne para reducir los gastos de funcionamiento de los clientes e incrementar su ventaja competitiva», afirma Bernard Baert, Presidente para Europa y el mercado Internacional.

«En efecto, esto es lo que hemos hecho para innumerables clientes, trabajando de cerca con ellos para alcanzar objetivos de sostenibilidad, resolver los retos que planteaba la fabricación, satisfacer necesidades de materiales específicos y entrar en mercados nuevos. Además, expondremos una amplia gama de nuevas tecnologías disponibles a nivel mundial para aplicaciones y mercados especiales.»



EN K 2010, EDI PRESENTARÁ UNA TÉCNICA DE ‘MULTIPLICACIÓN DE CAPAS’ QUE AUMENTA LA BARRERA Y LA CONFORMABILIDAD DE EMBALAJES PARA ALIMENTOS

Multiplicar selectivamente una sola capa interna de EVOH para obtener varias microcapas reduce la tasa de transmisión de oxígeno en 60 a 80% a la vez que aumenta la productividad de fabricación.

CHIPPEWA FALLS, Wisconsin, Estados Unidos, 14 de junio de 2010: La tecnología de microcapa creada por Extrusion Dies Industries, LLC (EDI) para película gruesa y lámina promete extender la vida útil del embalaje para alimentos de retorta, llenado en caliente y embalaje flexible, a la vez que aumenta la conformabilidad para el termoconformado, anunció la compañía. EDI presentará la tecnología en K 2010, donde exhibirá su innovador sistema “multiplicador de capas” (Salón 2, stand G06).

En su Centro de Tecnología en Chippewa Falls, EDI está llevando a cabo el primer estudio científicamente riguroso de los beneficios y las limitaciones de la multiplicación de capas, según Gary D. Oliver, vicepresidente de tecnología. *“Un resultado hasta el momento es el desarrollo de una técnica para la multiplicación selectiva de la capa de barrera de resina de una estructura de película o lámina multicapa”,* dijo Oliver. *“Al transformar una sola capa de una resina como EVOH en varias microcapas, es posible reducir la tasa de transmisión de oxígeno (OTR) en un 60% a 80%. Y aunque el EVOH es un material cristalino y relativamente frágil, reemplazar una sola capa gruesa por varias microcapas aumenta la conformabilidad para el termoconformado y la flexibilidad para el embalaje de película externa al vacío”.*

Entre los beneficios resultantes

para el embalaje de alimentos están:

Vida útil prolongada. Además de reducir la OTR, la multiplicación de capas reduce sustancialmente el ingreso total de oxígeno a lo largo de un periodo extendido.

Calidad mejorada y menor consumo de material. En el caso de recipientes moldeados por compresión en los que el estiramiento en las esquinas ha sido un problema con materiales menos conformables, por ejemplo, la multiplicación de la capa EVOH puede eliminar la necesidad de compensar el estiramiento con un aumento del espesor de la lámina.

Un multiplicador de capas avanzado y los beneficios para el embalaje de alimentos

El multiplicador de capas es una herramienta especial que se puede diseñar para multiplicar algunas o todas las capas dentro de un “sándwich” de coextrusión proporcionado por un bloque de alimentación. La estructura de microcapa resultante pasa luego al manifold de un cabezal de extrusión, donde se transforma en película o lámina del perfil de espesor y ancho objetivo. Independientemente del número de microcapas que haya en la estructura, el espesor total no es mayor que el de la coextrusión convencional y la estructura contiene la misma cantidad de materia prima.

En 2009, EDI introdujo un sistema avanzado que es más fácil de instalar, más compacto, más preciso y más versátil que cualquier otro multiplicador de capas, incluyendo el que antes ofrecía la propia EDI. Está a disposición de los compradores sin necesidad de solicitar licencias o pagar “royalties”.

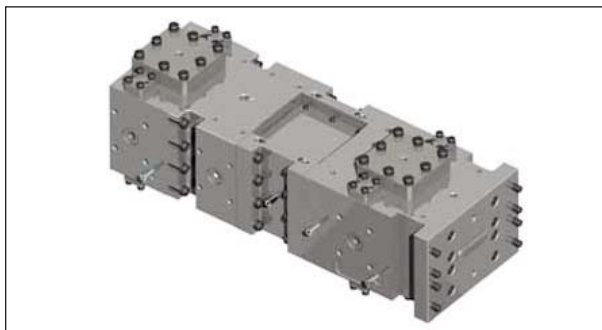
En la investigación en su Centro de Tecnología, EDI empleó su nuevo sistema para multiplicar la capa interna de EVOH en lámina usada para termoconformar copas de retorta de porciones individuales, como las que se usan para embalar cócteles de fruta y melocotones troceados. EDI extruyó la lámina y usó un molde de copa comercial para laminar a presión en fase sólida con una, cuatro, ocho y dieciséis capas EVOH.

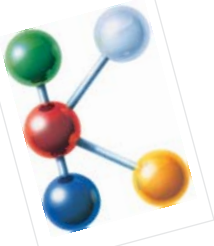
Todas las estructuras de lámina tenían 50 milésimas de pulgada de espesor, con capas externas gruesas (41 a 43%) de polipropileno y capas de enlace entre las capas externas y el centro de EVOH. Las resinas de barrera incluyeron un EVOH de uso general estándar y un EVOH de grado de “retorta”.

Treinta días después de la retorta, las copas con una sola capa del EVOH de grado de “retorta” exhibieron tasas de transmisión de oxígeno (OTR) de tres a seis veces más elevadas que las copas en las que una capa de un material semejante se había multiplicado. En el mismo periodo, el ingreso de oxígeno total también fue de tres a seis veces mayor.

“La multiplicación de capas es especialmente prometedora para empaque de lámina y película delgada como retorta rígida y recipientes de llenado en caliente, bolsas de retorta verticales y embalaje delgado al vacío para carnes”, dijo Oliver. *“El espesor es importante-especialmente en el caso de microcapas de barrera. los investigadores han encontrado que las propiedades de barrera desaparecen cuando el espesor de la capa se reduce por debajo de 1 micra. Recomendamos un espesor objetivo por capa de barrera de 4 micras”.*

La selección de los materiales de barrera también es importante, según Oliver. *“Aunque las propiedades de barrera mejoraron notoriamente con el uso de un grado de retorta de EVOH, encontramos que ejecutar exactamente las mismas pruebas pero con un EVOH de uso general produjo copas de porción individual con OTR e ingreso de oxígeno notablemente más elevados”.*





SIMPLEMENTE FUNCIONA MEJOR CON WIWOX®

Se trata de el prestador de servicios para limpieza de piezas con la técnica aprobada para superficies lisas o complejas. Producen instalaciones y equipos para la limpieza de herramientas y piezas, como cabinas de proyección de chorro, instalaciones ultrasónicas y desengrasadoras.

También asesoran buscando una solución a problemas que resultan en verdaderos desafíos. Proveen los correspondientes materiales de consumo y los productos químicos para la limpieza con las instalaciones ultrasónicas y desengrasadoras de manera respetuosa con el medio ambiente.

FUSIÓN DE MAAG PUMP SYSTEMS Y AUTOMATIK PLASTICS MACHINERY

La empresa suiza Maag Pump Systems AG se ha fusionado con la alemana Automatik Plastics Machinery GmbH. Con esta fusión entre ambas sociedades nace un grupo líder a nivel mundial de sistemas y componentes para la fabricación y procesamiento de materiales plásticos.

Oberglatt/Grossostheim, el 7 de junio del 2010 – Tras la fusión entre Maag Pump Systems y Automatik Plastics Machinery el grupo reforzará notablemente su posición en el mercado gracias a los aproximadamente 460 empleados y a un volumen de ventas cercano a los 100 millones de Euro. Se duplicará la presencia, que a partir de ahora abarcará a más de 100 países. De este modo el grupo se encuentra en una inmejorable posición para ofrecer el mejor servicio posible a los clientes en todo el mundo.

Maag Pump Systems es uno de los mayores proveedores a nivel mundial de bombas de engranajes, sistemas de filtración y cambia mallas tanto para la industria del plástico como para los procesos químicos e industriales. Automatik Plastics Machinery ocupa una posición de liderazgo en el sector de los sistemas granulación para la elaboración de granulados plásticos.

Por el momento, ambas empresas seguirán operando en el mercado con los propias marcas. El nuevo grupo estará gestionado por Ueli Thürig, CEO de Maag Pump Systems AG.

“Gracias a esta fusión podremos ofrecer a los clientes componentes de elevada calidad y sistemas completos e integrados para el procesamiento del plástico. De este modo nos convertiremos en el mayor proveedor a nivel mundial en este sector”, explica Ueli Thürig.

El nuevo grupo se ha marcado el objetivo de aumentar hasta el 2010 en más de un 50% el volumen de ventas actual. Este significativo aumento deberá alcanzarse gracias a la implantación de un concepto de negocio orientado al cliente.

En consecuencia, deberán cubrirse de manera óptima los mercados clave con soluciones orientadas al cliente, un servicio técnico más rápido y un concepto de ingeniería más focalizado.

“Desde hace varios años trabajamos juntos en proyectos para diferentes clientes. La fusión no ha sido más que un resultado lógico debido a la gama de productos complementarios de ambas empresas”, comenta Roger Stehr, CEO de Automatik Holding.

En las próximas semanas se llevarán a cabo proyectos de integración en ambas empresas. Todo ello con el único objetivo de poder ofrecer un servicio mejor a los clientes. Cabe destacar que dichos proyectos no contemplan una reducción de la plantilla. Sino que al contrario, ya que en algunas regiones incluso se producirán nuevas contrataciones.

El centro de producción de Grossostheim (Alemania) se encargará en el futuro también del montaje de los sistemas completos, las reparaciones y los servicios técnicos. *“La ubicación en Alemania resulta ideal, ya que muchos de los colaboradores OEM (fabricantes de equipamiento original) para el procesamiento del plástico también se han establecido aquí.”*

Como novedad, ahora podremos ofrecerles completas integraciones de sistemas compuestos por bombas de engranaje, cambia mallas, sistemas de granulación y unidades de automatización de un único proveedor”, explica Roger Stehr. Los cuatro restantes centros de producción en Suiza, Italia, EE.UU. y China también se mantendrán. Por otra parte se ampliará el montaje en Shanghai debido al gran potencial del mercado chino. El grupo además cuenta con otros cinco centros con sociedades propias y está presente internacionalmente con representaciones en más de 100 países.

Los propietarios del nuevo grupo siguen manteniendo su cuota de participación del 50% de cada empresa. Desde noviembre de 2008, la empresa Automatik Plastics Machinery pertenece a la organización de capital de riesgo CGS Management de Pfäffikon (Suiza). Maag Pump Systems pertenece desde finales del 2008 al área de capital de riesgo de la sociedad escocesa Clyde Blowers.



PROCESO DE ALTA CALIDAD PARA RESIDUOS PLÁSTICOS IMPRESOS

La nueva EREMA TVEplus mejora el rendimiento de desgasificación, de patente pendiente (disponible como producto estándar desde enero 2010) amplía el número de plásticos que se pueden reciclar de forma beneficiosa, ya que elimina eficientemente mayor cantidad de impresión y otros contaminantes de los residuos plásticos. EREMA ha desarrollado la TVEplus, la versión mejorada de la clásica TVE, para facilitar el reciclado de los cada vez más numerosos envases plásticos con mucha impresión y aditivos. Este nuevo modelo permite la transformación de estos residuos en la valiosa granza, de características muy similares a la virgen, típica de los sistemas de producción EREMA.

En el sistema de reciclaje básico de EREMA, las escamas de material son alimentadas por una gran unidad cortadora/compactadora vertical que utiliza la fricción para comprimir, reducir el tamaño y precalentar el material plástico.

La única ventaja de la gran cortadora/compactadora es la habilidad de mezclar dinámicamente las escamas cuando están en la cámara. Los residuos, inconsistentes en conformación y cantidades, se mezclan para producir una masa constante y predecible. Entonces, el material precalentado y densificado es directamente alimentado al husillo de la extrusora. La compresión y la mezcla se da gradualmente, a una temperatura controlada con gran precisión, y añadiendo un mínimo de calor al reciclado.

En la serie EREMA TVE, los filtros están situados delante del sistema de desgasificación. La TVE (patentada) ha sido, durante algo más de una década de uso, constatada como una excepcional procesadora de grandes cantidades de

contaminantes con altos ratios de producción y calidad, incluso por encima de otras extrusoras existentes.

La TVEplus es el resultado de introducir algunas modificaciones en el diseño y proceso de ingeniería de la TVE que permite un extraordinario incremento en la eficiencia de la desgasificación y un mejorado proceso de homogeneización.

Los test de EREMA sobre la TVEplus con film muy impreso han dado como resultado un incremento de aproximadamente tres veces la eficiencia en la eliminación de los gases de la tinta, agentes compatibilizadores, otros aditivos y materiales de contaminación secundaria. Incluso las trazas de estos materiales que permanecen en los procesos de reciclado menos avanzados, pueden causar burbujas, ampollas y lágrimas en el film, provocando que los productos acabados no se puedan utilizar. EREMA TVEplus proporciona una serie de configuraciones capaces de conseguir producciones entre 250 y 2.500 kg/h.



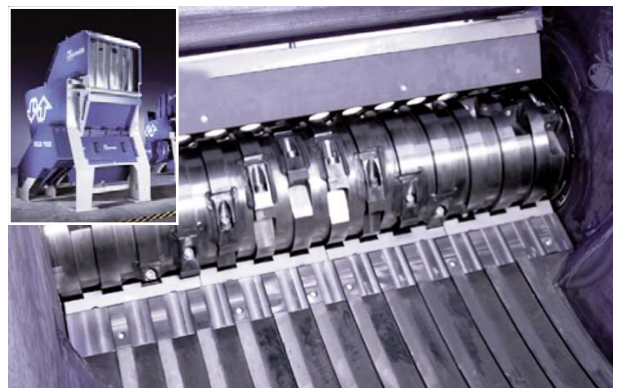
NUEVAS TECNOLOGÍAS AUMENTAN LA EFICIENCIA EN LA TRITURACIÓN DE PLÁSTICOS

Lindner reSource GmbH ha perfeccionado los trituradores con respecto a los campos de aplicación, altos rendimientos y una óptima eficiencia energética en la trituración de plásticos.

Alta disponibilidad bajo duras condiciones.

En una gama de velocidades media de hasta 250 rpm, la variante Super Vega, un desarrollo nuevo, reduce desechos plásticos a gránulos de un tamaño de 10 mm a 15 mm, hasta ahora sólo alcanzados por los clásicos molinos de corte. En esto, se conservan las ventajas de los trituradores, tales como la amplia tolva de alimentación, el arranque con carga y los mínimos costos de desgaste. Por lo tanto, estas máquinas son apropiadas sobre todo para el tratamiento por lo general difícil de filamentos, big bags y películas ante líneas de reciclaje.

Alto rendimiento a mínima potencia de accionamiento. El perfeccionado rotor Square Blade, a disposición para todos los modelos de la serie Vega, hace posible un considerable aumento de la eficiencia energética en la trituración de plásticos duros. En esto, el posicionamiento específico de las



cuchillas cóncavas en el rotor, con los diferentes resaltes de las cuchillas, proporciona un comportamiento de corte controlado y optimizado.

Con el triturador Vega S 1100, por ejemplo, pueden alcanzarse rendimientos de 500 kg/h a 800 kg/h a una potencia de accionamiento de sólo 22 kW.