

## SIPA anunció importantes novedades

# SFL: Nueva gama de sopladoras lineales de SIPA

Tiempo de lectura: 6 min.

*Este diseño lineal exclusivo, de alto desempeño, fue desarrollado con la idea de crear una máquina altamente flexible con bajo consumo de energía y que pudiera ser rápidamente personalizada para requerimientos específicos*

Las nuevas máquinas de moldeo por soplado SFL de SIPA son plataformas sumamente innovadoras. Los modelos en esta flexible línea de producto pueden ser hechos a medida, según se necesite y usan muy poca energía.

La línea está integrada por dos plataformas de alta estandarización: **SFL 4** y **SFL 6**, de 1 a 6 cavidades.

La SFL 6 tiene una capacidad máxima de producción de 1.500 b/h/c. Está disponible en tres configuraciones: la SFL 6/6 (con 6 cavidades de soplado) que puede producir envases hasta 3 litros; la SFL 6/4L (con 4 cavidades de soplado) para la producción de envases hasta 8 litros y la SFL 6/3L (con 3 cavidades de soplado) para envases hasta 10 litros.

Con una producción de hasta 1.800 b/c/h, la SFL 4 también asegura alta velocidad y flexibilidad en sus 3 configuraciones disponibles: la SFL 4/4 para la producción de envases hasta 3 litros, la SFL 4/3L para envases hasta 5 litros y la SFL 4/2L para envases hasta 12 litros.

El usuario puede cambiar de una configuración a otra en un tiempo razonablemente corto (4,5 horas) usando un simple procedimiento.

Las máquinas de moldeo por soplado SFL brindan gran flexibilidad no solamente en el cambio de configuraciones sino también en el cambio de molde y herramental de cuello. La cadena de preformaste tiene un paso de 60 mm y está equipada con un sistema de montaje de conexión rápida para los vástagos, el cual permite el cambio del herramental para los cuellos y moldes de soplado en sólo 30 minutos. La cadena de preformas está construida con un polímero liviano y fuerte para minimizar el desgaste y eliminar la necesidad de lubricación y mantenimiento. Para hacer al sistema más compacto, la tolva para alimentación de preformas ha sido completamente integrada en la cabina.

El diseño del horno de calentamiento ofrece un desempeño superior, una ventana de proceso más amplia y mayor potencia de calentamiento para el procesamiento de envases más grandes (el horno puede estar equipado hasta con 10 lámparas). El sistema de soplado está tomado de la tecnología rotativa de SIPA, y el sistema de estirado de preformas está accionado eléctricamente mediante un servomotor para obtener una flexibilidad aún mayor. La cabina está construida en la máquina, lo cual reduce significativamente el tiempo de instalación y puesta en marcha y facilita mover y embarcar la máquina - aún mediante contenedor.

La revolucionaria eliminación de sistemas hidráulicos y el consiguiente uso de actuación totalmente electro/neumático se traduce en mayor limpieza y en una drástica reducción del consumo eléctrico. Y también ha sido optimizado el consumo de aire de soplado.

Una pantalla táctil es usada para monitorear y controlar al sistema completo. Los parámetros de trabajo están regularmente memorizados en la PC de la máquina. Esto permite al usuario archivar toda la información relevante para cada formato específico (receta) y conectarse vía modem al sistema de monitoreo en tiempo real SIPA On Line.

Con esta nueva línea, la intención de SIPA fue diseñar y proveer a los clientes un sistema simple y que reduce costos. Al mismo tiempo, esta nueva gama de sopladoras asegura flexibilidad de producción y calidad consistente del envase.

### Innovación y tradición en el mercado de la cerveza: SIPA SmartCoat®

Dentro de la industria cervecera y sus proveedores es posible identificar innovadoras tendencias determinadas por la calidad, control de proceso, la búsqueda de rendimientos siempre mayores, participación en el mercado y costos y beneficios. Y fuera de ella es fácil notar y reconocer las nuevas demandas del mercado de distribución y las preferencias de los consumidores. Con la llegada de nuevas tecnologías e innovación científica en el mundo de la cerveza, ha sido posible redescubrir y consolidar las tecnologías tradicionales para la producción de cerveza; estas tecnologías siempre han guiado y protegido criteriosamente a esta antigua bebida. El plástico, con sus características intrínsecas, se ha vuelto un factor innovador, pero sólo si se está en línea con la tradición de la cerveza, con su historia y sus tendencias de innovación. Veamos cómo.

La cerveza requiere un alto grado de protección contra el oxígeno, con la finalidad de reducir su ingreso a través del envase a solamente 1 ppm. También requiere una barrera al dióxido de carbono para limitar al 15% la pérdida de carbonatación debida a la migración a través de las paredes



Vista de la SFL 4

del envase y por la tapa, los cuales deben, por consiguiente, ser cuidadosamente seleccionados.

La propuesta de SIPA, SmartCoat®, es una nueva tecnología desarrollada y patentada para mejorar las propiedades de barrera de gas del envase de PET y polipropileno mediante la aplicación de un revestimiento exterior al envase.

SmartCoat® es el primer proceso de revestimiento con una alta capacidad de producción. Ha sido concebido como una línea modular de producción de revestimiento con una producción que varía entre 12.000 y 42.000 envases por hora.

SIPA está instalando actualmente una línea industrial de revestimiento con una capacidad de producción de 30.000



**Muestra de botellas con revestimiento exterior SmartCoat®**

### Alimentación de preformas



botellas/hora. Esta línea de producción tratará dos tamaños de envases: 300 ml y 1000 ml. La botella conserva la tradicional forma del envase de cerveza, tanto en términos de color, ámbar, como de forma, con cuello alargado, y un diámetro de boca de 28 mm.

El sistema SmartCoat® está basado en la aplicación de un revestimiento en el exterior del envase mediante inmersión, centrifugación y posterior secado por medio de rayos infrarrojos y radiación ultravioleta.

El proceso, que ha sido desarrollado con la colaboración de instituciones universitarias y compañías privadas, utiliza un revestimiento exterior de dos capas: la primera forma, la barrera al gas (oxígeno y dióxido de carbono), mientras que la segunda protege las propiedades de la anterior, garantizando la resistencia mecánica, técnica y química del revestimiento.

El desempeño del sistema, en términos de aumentar la barrera al oxígeno y dióxido de carbono, puede ser variado, de acuerdo con las necesidades específicas del producto, simplemente mediante la modificación del espesor de la capa exterior del envase.

La barrera al oxígeno puede aumentarse hasta 12 veces más que con las soluciones tradicionales, mientras que la barrera al dióxido de carbono puede incrementarse de 2 a 4 veces, según el nivel de carbonatación y las características del producto embotellado.

Después de ser revestidos, los envases pasan directamente a la fase de llenado, la cual puede ser llevada a cabo mediante envasado en caliente, procesamiento aséptico, pasteurización en túnel o con un sistema ultralimpio.

La tecnología SmartCoat® patentada por SIPA ya ha sido completamente ensayada en envases de PET y se está testeando actualmente en envases de polipropileno.

La línea de producción SmartCoat® requiere también poco mantenimiento diario y semanal, asegura un rápido cambio y flexibilidad en la forma de los envases, estabilidad de proceso, diseño conforme con el sistema HACCP, un nivel de calidad constante, y también es fácil de usar.

*Con experiencia de 20 años como proveedor de solución total en el campo del envase de PET, SIPA ha adquirido un alto grado de especialización y desarrolló un amplio rango de experiencias, tecnologías y servicios.*

*Líder en la fabricación de sistemas de una etapa, SIPA también provee una completa gama de sopladoras lineales, sopladoras rotativas y sistemas para inyección de preformas. Además, SIPA ofrece un servicio personalizado para el diseño y suministro de moldes, ingeniería, desarrollo y optimización de packaging, capacitación, consultoría y servicios post-venta.*

**MAYOR INFORMACION:** SIPA ARGENTINA  
 Saúl A. Couget / SIPA Sales Area Manager  
 Libertador 5570 - Piso 6 "A"  
 1426 - Buenos Aires - Argentina  
 Telefax : (54-11) 4786-4051  
 Celular : 02362-15-504399  
 E-mails: sipa\_argentina@zoppas.com  
 saul\_couget@zoppas-industries.it  
 www.sipa.it

Editorial Emma Fiorentino Publicaciones Técnicas S.R.L. - Industrias Plásticas - Año 22 - Nº 168 - Febrero de 2007

