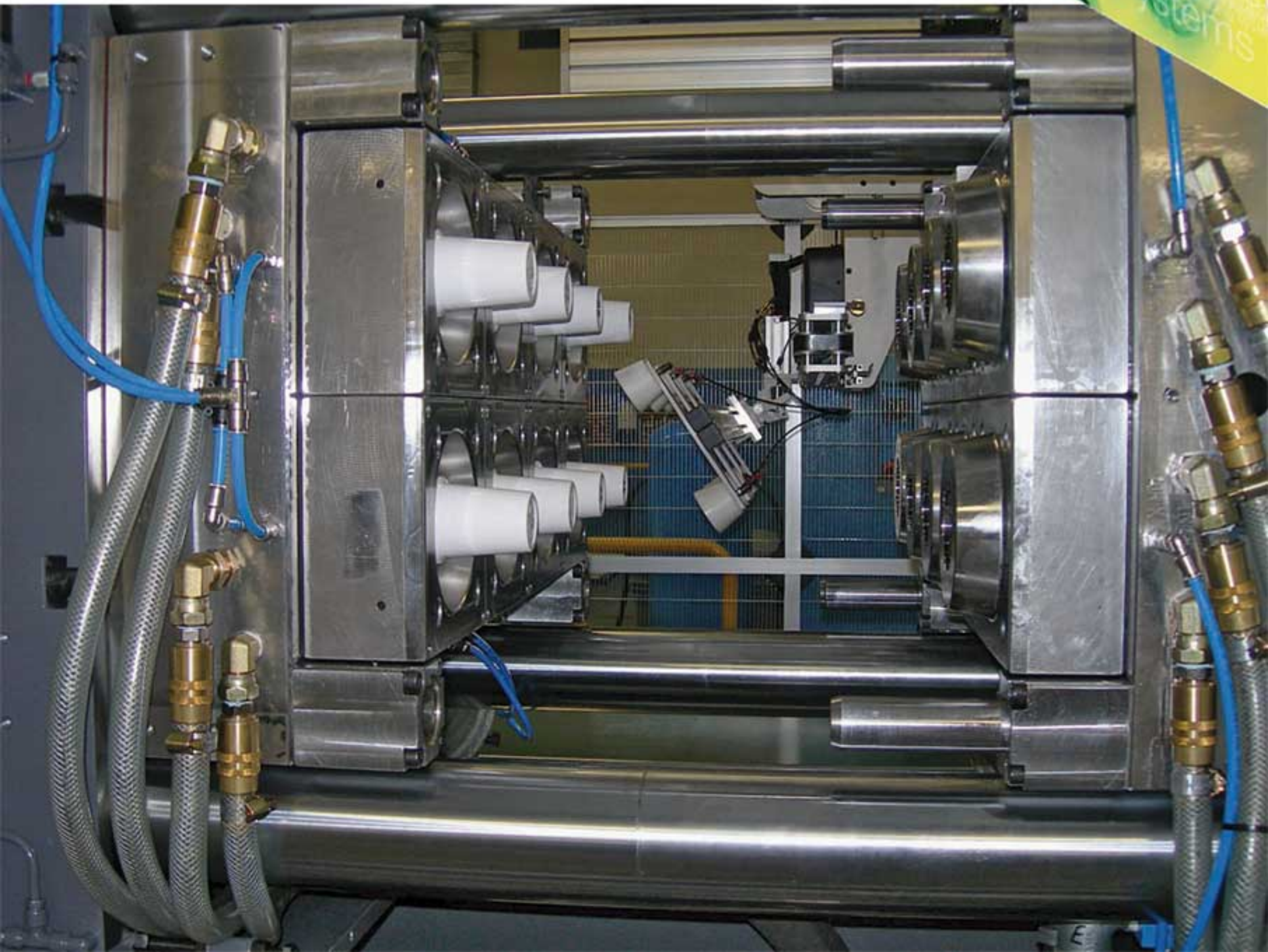


g di Nicoletta Buora

Attualità

Crescono le pareti sottili

Nell'operoso Nordest, una tre giorni per presentare
e toccare con mano le ultime novità
in fatto di contenitori per l'imballaggio a pareti sottili





**Un contenitore a pareti sottili
sviluppato da NPM
per l'industria alimentare**

loro conoscere chi le progetta e il luogo di produzione. Per realizzare questo progetto abbiamo chiesto la collaborazione dei nostri partner industriali: il loro contributo è stato fondamentale, e ci ha permesso di presentarci nel modo più completo, garantendo a tutti gli operatori intervenuti la possibilità di confrontarsi con fornitori di elevato livello, per ogni tipo di componente del sistema produttivo". La partecipazione al convegno è stata elevata e tra le numerose presenze non sono mancati gli stranieri, provenienti da Paesi europei ed extraeuropei. Operatori del settore, stampisti e tecnici specializzati nella componentistica hanno seguito con interesse l'intenso programma della giornata, che ha visto alternarsi relatori di elevata caratura, che hanno catalizzato l'attenzione creando animati dibattiti in sala. La giornata si è aperta con la relazione di Plastic Metal, che ha presentato le soluzioni in mostra nel reparto produttivo, e con due interventi su materiali innovativi per il packaging, che hanno suscitato notevole interesse. In particolare sono stati presentati materiali barriera per applicazioni nella cosmetica, a cura di Ems Grivory, e nel

food, a cura di Nippon Goshei. Il seminario è proseguito con le relazioni dei partner dell'azienda ospite che hanno contribuito, ognuno con la propria specializzazione, allo sviluppo e alla messa a punto delle presse a iniezione per la produzione di contenitori a pareti sottili.

Un mercato in crescita

Dall'analisi di un recente report di mercato, realizzato dalla società britannica Ami, Applied Market Information, è emerso che il mercato europeo degli imballaggi a "pareti sottili" vale circa due milioni di tonnellate annue e che crescono del 6 per cento le applicazioni nel settore del confezionamento di cibi pronti. "La crescente competitività nel settore degli articoli di packaging - continua Marzia Virginio - richiede agli stampatori la massima attenzione ai fattori di costo, nella progettazione dei prodotti da stampare. L'obiettivo principale del designer, nello sviluppo di questo tipo di prodotti, è infatti ridurre lo spessore delle pareti, mantenendo le caratteristiche di resistenza necessarie". Uno stampaggio economicamente valido di contenitori a pareti sottili è determinato

Un concentrato di tecnologia Made in Italy è stato l'esito positivo prodotto dall'open house recentemente organizzata da Plastic Metal (NPM), azienda vicentina che produce presse a iniezione per l'industria dei termoplastici, con il patrocinio di Tmp, l'associazione italiana dei Tecnici delle Materie Plastiche. Evento centrale della manifestazione, che ha avuto luogo presso la sede dell'azienda, dove sono state presentate le nuove soluzioni già operanti, è stato il seminario i cui contenuti sono stati definiti per tracciare lo stato dell'arte dello "Stampaggio a iniezione di contenitori a pareti sottili". "L'open house - ha commentato Marzia Virginio, Direttore commerciale di Plastic Metal - è nata dalla volontà di presentare ai nostri clienti alcune delle applicazioni più significative nell'ambito del packaging. Riteniamo, infatti, di aver sviluppato un bagaglio di competenze complesse e articolate, che difficilmente si può comunicare in modo esaustivo. Abbiamo quindi pensato di invitare direttamente nella nostra sede i clienti e i principali operatori del settore per mostrare loro, non solo il risultato finale del nostro lavoro, cioè le macchine, ma anche far



**Un momento dell'open house:
la visita al reparto produttivo**



quindi dalla rapidità del ciclo e dalla quantità di materiale utilizzato. Questo genera dei requisiti sempre più stringenti per quanto riguarda il processo di stampaggio a iniezione, e di conseguenza per la pressa a iniezione utilizzata. I contenitori a pareti sottili sono in gran parte prodotti in polietilene, polipropilene e polistirene. I gradi che possono essere utilizzati in processi di questo tipo sono ad alte prestazioni e hanno alti indici di fluidità (mfi): da 40 fino a 50 e, in casi speciali, fino a 150.

Presse in mostra

Nei tre giorni dell'open house è stato possibile vedere in opera sette soluzioni proposte da Plastic Metal. Di ognuna facciamo una breve descrizione per far emergere le caratteristiche salienti, evidenziando le innovazioni e le sinergie con i partner del costruttore. Dynamika 270 è una pressa per stampaggio veloce, equipaggiata con stampo per bicchieri a otto cavità di Van Den Brink. Si tratta di contenitori con capacità 180 millilitri, che verranno utilizzati per il confezionamento di porzioni singole di yogurt. Un robot Tecnomatic impila i bicchieri. Il tempo di ciclo è di 5 secondi. Dynamika 270 è una pressa con stampo Abate Basilio a due cavità e sistema a canali caldi di Thermoplay, per la produzione di vaschette con etichetta Iml (In

Mould Labelling) sul fondo e sulle quattro facce laterali.

Un robot Star Automation provvede all'applicazione delle etichette, alla rimozione delle vaschette stampate e al loro impilaggio. Il tempo di ciclo è di 5,3 secondi. Le etichette utilizzate nel sistema Iml sono state prodotte da Viappiani, la quale ha anche presentato una novità per questo tipo di applicazioni, che ha riscosso particolare interesse: l'etichetta per Iml con colori metallizzati.

Due presse completamente elettriche, Elettryka 45 ed Elettryka 110, caratterizzate dai bassi consumi, per lo stampaggio, rispettivamente, di un espositore e di una forchetta dal design innovativo. Per questa applicazione è stato utilizzato un materiale apposito, il nylon 12 fornito da Ems-Grivory, caratterizzato principalmente da buona trasparenza accoppiata a elevati livelli di resistenza e flessibilità. Le applicazioni presentate su queste macchine hanno inoltre permesso di apprezzare l'ottimo livello raggiunto dall'integrazione di presse, robot e stampi, grazie anche all'elevata qualità della componentistica elettronica di Gefran. La pressa Dynamika 180 per stampaggio veloce è equipaggiata con uno stampo Corvaglia a 32 cavità per la produzione di

tappi per olio, con un ciclo di 3,5 secondi. Il tempo di raffreddamento è molto ridotto e per evitare il fenomeno dell'ovalizzazione dei tappi è stato installato il sistema Cap Cooler di Green Box, appositamente messo a punto per la soluzione di questo tipo di problematica. Tra gli accessori, anche il nastro F.Ili Virginio, realizzato con tappeto in Lexan, per evitare difficoltà dovute alla temperatura dei pezzi movimentati.

Unyka Pet 350 è dedicata allo stampaggio di preforme in Pet con stampo a 24 cavità, per un tempo di ciclo di 22 secondi. L'isola è equipaggiata con un robot Star Automation che preleva le preforme e le rilascia su un sistema automatico per lo stoccaggio, denominato Soft Drop. Si tratta di un sistema realizzato da F.Ili Virginio, che permette di depositare le preforme all'interno dei contenitori di stoccaggio senza danneggiarle: consiste di una struttura di alluminio con dei pannelli di policarbonato, di un nastro trasportatore piano, installato sulla parte superiore e di due tramogge sui lati di quest'ultimo. Queste tramogge si abbassano e, mediante un sensore di prossimità, rilasciano delicatamente le preforme su quelle già depositate.

Unyka 270 è una pressa per lo stampaggio di un minipallet in Pet riciclato. Lo stampo è stato fornito da Ecomould. Il tempo di ciclo è di 24 secondi. La particolarità di questo impianto è la possibilità di produrre un pallet, seppur mini, utilizzando solamente materiale PET riciclato. A conclusione dell'evento, che visto il successo ottenuto in termini di attenzione, collaborazione e di presenze, Marzia Virginio ha dichiarato che Plastic Metal si impegnerà a presentare almeno una volta all'anno temi di interesse per il mercato dell'iniezione, coinvolgendo sempre nuovi partner. ■