

IMPREGLON

## Il lavoro è più fluido con i nuovi rivestimenti

Le varie fasi prevedono l'inserimento dell'oggetto da imballare nel sacchetto tubolare, la sigillatura dell'estremità aperta del sacchetto, lo smistamento e il confezionamento del prodotto imballato in grosse casse o cartoni



Imballaggio in sacchetti **tubolari** è molto diffuso, soprattutto nell'industria dolciaria. Questo sistema prevede il riempimento continuo della confezione. Il materiale d'imballaggio è costituito soprattutto da film plastico che viene srotola-

to da una bobina, inserito in una stazione di piegatura e modellato a forma tubolare. Può assumere anche la forma di un parallelepipedo e avere varie dimensioni. Una colla a contatto con la parte inferiore del materiale d'imballaggio ne mantiene la forma.

Le fasi di lavorazione prevedono

l'inserimento dell'oggetto da imballare nel sacchetto tubolare, la sigillatura dell'estremità aperta del sacchetto con la colla, lo smistamento e il confezionamento del prodotto imballato in grosse casse o cartoni. Il tutto mentre il pezzo successivo è già pronto per essere imballato e sigillato nel sacchetto.

Le macchine confezionatrici eseguono questo procedimento in modo molto rapido. L'impianto è particolarmente adatto per prodotti come ad esempio le tavolette di cioccolato, perché i pezzi hanno tutti le stesse dimensioni e la stessa forma.

Ecco come Impreglon può migliorare le prestazioni delle macchine confezionatrici e ridurre i costi di manutenzione:

### Fase di lavoro 1

Rulli di guida/rulli deviatori per il trasporto e la guida del materiale d'imballaggio dalla bobina alla stazione di piegatura.

In queste macchine confezionatrici viene utilizzata una colla. Basta una leggera pressione per sigillare il sacchetto. Anche se la colla non ha una gran forza di adesione e viene applicata solo nei punti previsti, una parte di essa arriva comunque sui rulli di guida o sui rulli deviatori. Se la temperatura ambiente non scende sotto i 18°C, è necessario

rimuovere gli accumuli di colla sui rulli dopo alcune settimane di esercizio continuo. Naturalmente per quest'operazione i rulli devono essere fermati.

PlasmaCoat® è un rivestimento che, in esercizio continuo e senza pulizia, dura almeno tre anni. Inoltre, le buone caratteristiche di trazione impediscono la formazione di vie di dispersione. Può essere usato sia su rulli di metallo che di fibra di vetro.

### Fase di lavoro 2

Componenti della stazione di piegatura che formano il sacchetto tubolare. Questi componenti sono diversi in funzione del tipo di macchina e della forma e delle dimensioni dell'oggetto da imballare. Il problema principale è lo sfregamento. I moderni materiali d'imballaggio sono costituiti soprattutto da film stampati. L'ufficio marketing preferisce i film metallizzati, che però spesso producono un'elevata forza d'attrito. L'ideale sarebbe quindi rivestire i componenti della stazione di piegatura con un rivestimento che riducesse allo stesso tempo lo sfregamento e l'usura.

Il rivestimento PlasmaCoat® si dimostra sempre all'altezza, quando un piccolo attrito e un'elevata protezione contro l'usura sono i fattori in gioco. La durata dipende dal film, il minimo comunque è di uno o due anni.

### Fase di lavoro 3

Componenti della stazione di piegatura, che vengono a contatto con l'oggetto da imballare. Prodotti come la cioccolata

ADV

si accumulano sulle superfici interne dei componenti della stazione di piegatura, il che provoca un avanzamento irregolare. Se il prodotto non viene inserito correttamente nel sacchetto, il flusso diminuisce e si formano degli scarti, e questo a sua volta causa la formazione di residui nell'impianto che alimenta la macchina confezionatrice.

Il rivestimento dipende dal tipo di oggetto da imballare. La scelta migliore per la cioccolata si è dimostrata il PlasmaCoat®. In alcuni casi il rivestimento va applicato anche sull'altro lato del componente.

#### Fase di lavoro 4

Applicazione della data ad alta velocità. Il pigmento che si accumula sui componenti vicini può essere considerato un problema di igiene e di qualità. Talvolta il pigmento arriva perfino sul prodotto imballato, il che costituisce un vero e proprio problema di qualità.

Il rivestimento con TempCoat® impedisce efficacemente che il pigmento si attacchi. In base al livello di usura si può utilizzare anche il rivestimento con PlasmaCoat®. Di norma dura a lungo. In caso di contatto diretto con il prodotto trasportato la durata del rivestimento è minore.

#### Fase di lavoro 5

Realizzazione del cartone definitivo con colla adesiva a caldo. La colla adesiva a caldo fuoriesce o sgocciola sul braccio o sul blocco di piegatura utilizzati per formare il cartone. Con il tempo la colla si accumula, tanto che il cartone non può essere più posizionato correttamente sulle rotaie o non può più essere piegato.

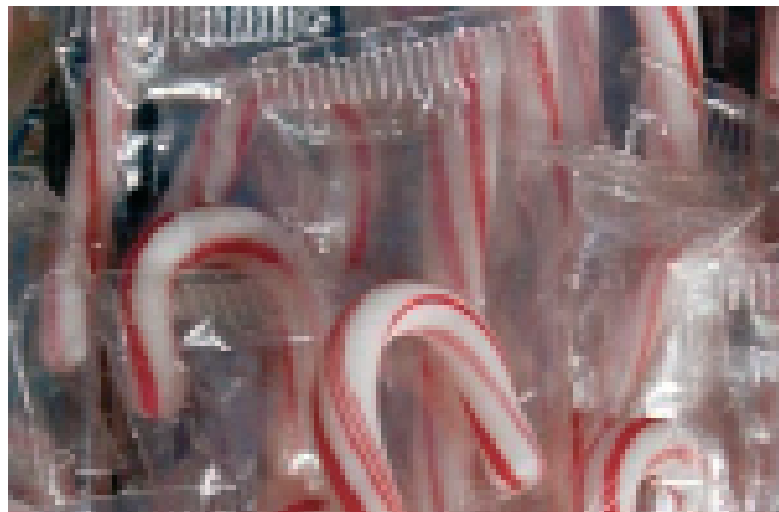
PlasmaCoat ad elevata forza di attrito. La superficie di contatto sul braccio o sul blocco di piegatura è ridottissima. Di norma il rivestimento dura più di tre anni ad esercizio continuo.

#### Fase di lavoro 6

Trasporto del cartone completo in magazzino. La colla adesiva a caldo lascia spesso delle tracce sulle parti esterne del cartone

formato. Per questo motivo il trasportatore potrebbe bloccarsi durante la movimentazione del cartone verso il magazzino e, nei casi più gravi, l'impianto potrebbe fermarsi.

PlasmaCoat® a bassa forza di attrito. Poiché la colla adesiva a caldo non rimane appiccicata e il rivestimento possiede una bassa forza di attrito, il trasporto del cartone procede senza intoppi. Inoltre, il rivestimento è particolarmente resistente. Normalmente la durata senza pulizia è superiore ad un anno.



ADV