

Inietto-compressione con IML per packaging

Sviluppata da Coveris, Unilever e Plasticsud per imballaggi a parete sottile.

20 novembre 2015 07:09

Dopo aver installato all'inizio dell'anno un'isola per lo stampaggio a inietto-compressione con stampo a piastre sovrapposte (stack-mold 4+4 cavità) fornito da Plasticsud, il produttore di imballaggi Coveris è ora pronto ad utilizzare questa tecnologia per produrre vaschette a parete sottile 500g Eurotubs con decorazione nello stampo (IML).

L'isola è in funzione da quattro mesi nel Centro di eccellenza per IM-IML di Ravensburg, in Germania.



Lo sviluppo tecnologico è frutto di un progetto di ricerca avviato nel 2011 da Coveris, Unilever e Plasticsud per individuare soluzioni alternative allo stampaggio ad iniezione e alla termoformatura per ottenere contenitori alleggeriti.

Con lo stampaggio ad inietto compressione, le cavità dello stampo vengono riempite solo parzialmente, in un tempo molto breve (circa 100 millisecondi) e a bassa pressione, in modo da non indurre tensioni nel materiale. Il risultato è una vaschetta leggera e al tempo stesso meno soggetta a distorsioni in uscita dallo stampo.

Secondo Coveris, con questo processo si possono produrre vaschette con un risparmio di materiale intorno al 20% grazie al minor spessore delle pareti del contenitore. Inoltre, essendo la tecnologia di inietto-compressione integrata nello stampo, può essere applicata indifferentemente a presse con azionamento idraulico o elettrico.

All'ultima edizione di Fakuma, Nestal aveva presentato un'isola analoga, con stampo Plasticsud a piastre sovrapposte a 4+4 cavità (foto sotto), montato su una pressa ibrida Elion 2800-2000 ([leggi articolo](#)). In questa applicazione, vaschette per margarina in polipropilene con capacità di 425 grammi, del peso di 10,7 grammi, venivano stampate con un ciclo di 5 secondi.

