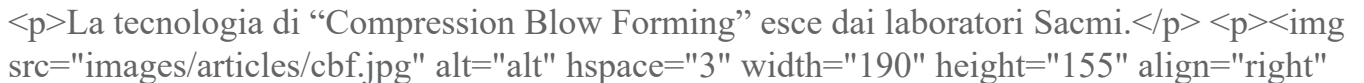


CBF pronte per il mercato


La tecnologia di "Compression Blow Forming" esce dai laboratori Sacmi.



Dopo aver presentato l'innovativa tecnologia CBF (Compression Blow Forming) prima al K'2007 e successivamente a Interpack (in una versione funzionante), Sacmi è ormai pronta a installare i primi impianti presso alcune aziende del settore imballaggio.

Secondo quanto ha riferito a Polimerica Giuseppe Lesce, responsabile della divisione Closures&PET, nei primi mesi del 2009 Sacmi prevede di installare tre impianti presso altrettante aziende, una delle quali - nelle intenzioni della società - potrebbe essere italiana. La decisione è stata presa dopo una lunga serie di prove e messe a punto del processo condotte presso il centro R&D del gruppo imolese.

L'impianto CBF utilizza un processo rotativo continuo di stampaggio a compressione e stiro-soffiaggio per la produzione di contenitori partendo dal granulo. Il processo si basa sulla estrusione continua del materiale plastico che viene poi tagliato in dosi predeterminate. Queste vengono inserite in uno stampo aperto e formate mediante compressione in una preforma. All'interno dello stampo, la preforma è termoregolata ad una temperatura che permette lo stiro-soffiaggio; una volta soffiato, il contenitore esce in maniera ordinata ed in linea.



Le macchine sono state ottimizzate per la trasformazione di polistirene e PET, ma sono in fase avanzata ricerche per estendere l'impiego ad altre resine, quali PET e polipropilene.

Secondo Lesce, l'utilizzo della compressione abbinata al soffiaggio può portare a risparmi nei costi di produzione intorno al 10-20% rispetto alle convenzionali tecniche di iniezione e soffiaggio, migliorando al contempo la qualità dei contenitori. Ma potendo progettare i contenitori in funzione di questa tecnologia, si potrebbero ridurre ulteriormente i pesi e, di conseguenza, il consumo di resina, con evidenti benefici anche sotto il profilo ambientale.

Nel frattempo, Sacmi ha venduto quest'anno un centinaio di macchine CCM (Continuous Compression Moulding) per lo stampaggio a compressione di tappi (capsule) in plastica, in oltre il 90% dei casi inserite all'interno di linee complete per la finitura e il controllo di qualità. Di queste, tre sono state installate in Italia, una quarantina in Cina e circa dieci negli Stati Uniti. Complessivamente, il parco macchine CCM a livello mondiale conta circa 800 unità. Secondo Lesce, attualmente il 60% delle capsule in plastica viene prodotto mediante stampaggio a compressione.

In occasione di Emballage (Parigi, 17-21 novembre 2008), la società presenterà il modello CCM24S, equipaggiato con 24 stampi, per aziende che

necessitano di una produttività intorno a **30mila pezzi ora**. La linea è grado di produrre capsule con diametro fino a 33 mm in PP o in PE. [Vedi anche: Compressione e soffiaggio tutto in uno](modules.php?name=News&file=article&sid=4278)

6 novembre 2008 08:17

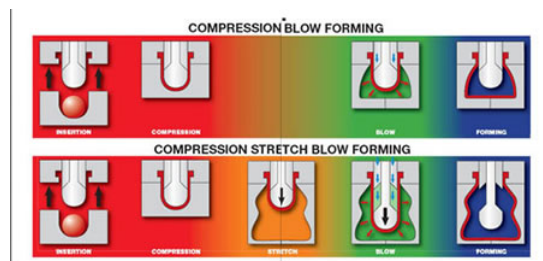
La tecnologia di "Compression Blow Forming" esce dai laboratori Sacmi.

Dopo aver presentato l'innovativa tecnologia CBF (Compression Blow Forming) prima al K'2007 e successivamente a Interpack (in una versione funzionante), Sacmi è ormai pronta a installare i primi impianti presso alcune aziende del settore imballaggio.



Secondo quanto ha riferito a Polimerica Giuseppe Lesce, responsabile della divisione Closures&PET, nei primi mesi del 2009 Sacmi prevede di installare tre impianti presso altrettante aziende, una delle quali - nelle intenzioni della società - potrebbe essere italiana. La decisione è stata presa dopo una lunga serie di prove e messe a punto del processo condotte presso il centro R&D del gruppo imolese.

L'impianto CBF utilizza un processo rotativo continuo di stampaggio a compressione e stiro-soffiaggio per la produzione di contenitori partendo dal granulo. Il processo si basa sulla estrusione continua del materiale plastico che viene poi tagliato in dosi predeterminate. Queste vengono inserite in uno stampo aperto e formate mediante compressione in una preforma. All'interno dello stampo, la preforma è termoregolata ad una temperatura che permette lo stiro-soffiaggio; una volta soffiato, il contenitore esce in maniera ordinata ed in linea.



Le macchine sono state ottimizzate per la trasformazione di polistirene e PET, ma sono in fase avanzata ricerche per estendere l'impiego ad altre resine, quali PET e polipropilene.

Secondo Lesce, l'utilizzo della compressione abbinata al soffiaggio può portare a risparmi nei costi di produzione intorno al 10-20% rispetto alle convenzionali tecniche di iniezione e soffiaggio, migliorando al contempo la qualità dei contenitori. Ma potendo progettare i contenitori in funzione di questa tecnologia, si potrebbero ridurre ulteriormente i pesi e, di conseguenza, il consumo di resina, con evidenti benefici anche sotto il profilo ambientale.

Nel frattempo, Sacmi ha venduto quest'anno un centinaio di macchine CCM (Continuous Compression Moulding) per lo stampaggio a compressione di tappi (capsule) in plastica, in oltre

il 90% dei casi inserite all'interno di linee complete per la finitura e il controllo di qualità. Di queste, tre sono state installate in Italia, una quarantina in Cina e circa dieci negli Stati Uniti. Complessivamente, il parco macchine CCM a livello mondiale conta circa 800 unità. Secondo Lesce, attualmente il 60% delle capsule in plastica viene prodotto mediante stampaggio a compressione.

In occasione di Emballage (Parigi, 17-21 novembre 2008), la società presenterà il modello CCM24S, equipaggiato con 24 stampi, per aziende che necessitano di una produttività intorno a 30mila pezzi ora. La linea è grado di produrre capsule con diametro fino a 33 mm in PP o in PE.

Vedi anche: [Compressione e soffiaggio tutto in uno](#)