

Amcor installa una CBF a 20 cavità

La macchina, fornita da Sacmi, è destinata alla produzione di flaconi farmaceutici con elevata produttività.

9 novembre 2016 08:03



Amcor Rigid Plastics ha installato presso lo stabilimento di Youngsville, negli Stati Uniti, una nuova macchina CBF20 (Compression Blow Forming) con stampo a 20 cavità, fornita dal gruppo Sacmi, per la produzione di flaconi farmaceutici in HDPE. Il produttore americano di packaging utilizza dal 2012 questa tecnologia, nella versione a 12

cavità, grazie ad un accordo di partnership con il costruttore imolese che ha portato allo sviluppo di una versione ottimizzata per il settore farmaceutico.

PRODUTTIVITÀ AUMENTATA. “È un notevole miglioramento in termini di produttività per un singolo stampo”, afferma Greg Rosati, responsabile marketing per le attività healthcare, che sottolinea la possibilità di combinare, nella produzione di flaconi, elevata qualità, costanza qualitativa e assenza di parti difettate, che concorrono a raggiungere elevati livelli di produttività. “Pur occupando lo stesso spazio di una CBF12, la nuova CBF20 raggiunge una produzione annuale tra 80 e 90 milioni di pezzi”.

La macchina installata da Amcor è dotata di uno stampo migliorato per aumentare la vita utile, dosaggio a gravità, sistemi di ispezioni visiva, controllo qualità e rivestimento al plasma, anch'essi ottimizzati per tenere il passo con l'aumento di produttività.

COME FUNZIONA. La tecnologia Compression Blow Forming, sviluppata da Sacmi, è un processo rotativo continuo che parte dal granulo per arrivare al contenitore finito, integrando lo stampaggio a compressione delle preforme e il successivo stiro-soffiaggio delle stesse. Il materiale viene estruso in continuo e poi tagliato in dosi di

lunghezza determinata, che vengono inserite nelle cavità dello stampo e formate mediante compressione, ottenendo in questo modo una preforma. All'interno dello stampo, la preforma viene pre-soffiata (per favorire il distacco dalla parete) e quindi soffiata in stampo chiuso.

L'intero processo si svolge all'interno dello stampo, senza trasferimento del parison, o variazioni significative di temperatura, con minori rischi di degradazione del polimero. La possibilità di operare a temperature inferiori a quelle convenzionali riduce i consumi energetici, lo stress sui flaconi e i tempi di ciclo. Inoltre, con il processo CBF si ottiene una più omogenea distribuzione del peso.



