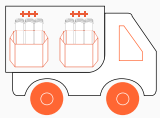


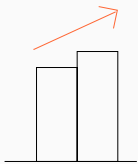
CASO DE ESTUDIO - TERMOPLÁSTICOS

El lubricante para recubrimiento de las preformas mejora significativamente la calidad y el aspecto de las botellas.

**15%
MÁS DE EFICIEN-
CIA DE TRAN-
PORTE**



**5%
MÁS DE RENDI-
MIENTO
PRODUCTIVO**



**77%
DE REDUCCIÓN
EN LA FRECUEN-
CIA DE LIMPIEZA**



NUESTROS LOGROS.

Un fabricante internacional de envases que produce preformas y botellas de PET para una conocida marca de cosméticos, estaba lidiando con importantes problemas de rechazos debido a problemas de calidad. No solo la forma ovalada de las botellas provocaba a menudo bloqueos en la cinta transportadora, pero también una cantidad considerable de botellas sopladas terminadas no pasaban el control de calidad a causa de rayado, un brillo superficial insuficiente y desviaciones en las tolerancias geométricas. Para resolver estos problemas, el fabricante buscó el apoyo de Chem-Trend, dada nuestra tecnología y experiencia en el procesamiento de termoplásticos.

Se corrieron pruebas con el lubricante Lusín® Lub O 32 F y se vio que ofrecía mejores resultados que los productos de la competencia. Juntos, el fabricante y el especialista en termoplásticos de Chem-Trend evaluaron y definieron la aplicación correcta del lubricante Lusín® para reducir lo suficiente los problemas de calidad y mejorar la eficiencia de la producción. Como resultado, el fabricante pudo aumentar su productividad en un 5 %, además de tener un 5 % menos de rechazos de botellas a causa de rayones en la superficie. También se vio beneficiado el transporte, ya que los octavines/gaylords podían contener un 15 % más de preformas.

CÓMO LOS ALCANZAMOS.

Desde la fabricación de preformas de PET en un lugar hasta el etiquetado y llenado de las botellas sopladas en otro, a unos 350 km, los expertos regionales en termoplásticos de Chem-Trend visitaron las plantas de producción y analizaron cada paso del proceso para identificar los parámetros críticos y poder dar una solución.

Las preformas que no fueron recubiertas uniformemente con lubricante, daban lugar a preformas pegadas lo que causaba rayado de la superficie durante la manipulación y el transporte y afectaba al brillo de las botellas después de ser sopladas. Los ángulos agudos en la geometría de las botellas de PET también complicaban el proceso de producción (p. ej., el ajuste del hombro

de la botella a la tapa) y la descarga de las botellas de los súper sacos generaba retrasos en la producción. Debido a la forma ovalada de las botellas, eran frecuentes los atascos en las curvas del transportador, y la carga electrostática causada por la fricción complicaba el proceso de etiquetado al provocar dobleces o crear defectos de burbujas de aire en la estación de llenado.

Para mejorar el proceso de recubrimiento, el fabricante desarrolló una máquina capaz de recubrir con microgramos de lubricante puro y sin diluir la superficie externa de cada preforma. Al usar en esta máquina, el lubricante Lusín® permitió una enorme reducción en términos de crecimiento microbiológico, de modo que los ciclos de limpieza del sistema de aspersión se pudieron reducir significativamente en un 77 % en comparación con la solución anterior de base agua.

NUESTRA SOLUCIÓN.

Ayudamos a simplificar y establecer un proceso de recubrimiento repetible mediante el uso del lubricante Lusín® Lub O 32 F en millones de preformas al año. La adherencia natural del material de PET se contrarrestó aplicando tan solo una fracción de gramo en las preformas de PET justo después de su producción en las máquinas de moldeo por inyección.

Desde los octavines/gaylords en piso de la planta de producción hasta el etiquetado de las botellas terminadas a cientos de kilómetros de distancia, todo el proceso se benefició de un mayor número de preformas por envío, un mejor soplado de preformas geométricamente complicadas en botellas, un vaciado más rápido de los súper sacos llenos de botellas sopladas, menos atascos en las cintas transportadoras, mayor productividad y un etiquetado más sencillo.

Lusín® Lub O 32 F no requiere dilución con agua desionizada y es muy resistente al crecimiento microbiológico, lo que contribuyó directamente a reducir la frecuencia de limpieza de la máquina de recubrimiento por aspersión en un 77 %.

IMPACTO AMBIENTAL (HANDPRINT)

En Chem-Trend estamos orgullosos de nuestra larga trayectoria de esfuerzos en materia de sostenibilidad. Aun así, es la influencia que ejercemos en los procesos de nuestros clientes la que proporciona el mayor efecto. Más allá de nuestro propio impacto, reducir el de los clientes es nuestro sello de identidad.

En este caso concreto logramos:

- Eliminación de rayado de las preformas: menos rechazos, mejor brillo en la botella final, etiquetado más fácil.

- Menores costos de transporte y reducción de emisiones de CO2 gracias a la reducción de la cantidad de envíos.
- Menor gasto de agua: no se requiere de agua para diluir el lubricante. Conservación de recursos.
- Menor capacidad de contaminación microbiológica a través de la dilución en agua.
- Mayor separación entre ciclos de limpieza del equipo de aspersión.
- Menos atascos en el transportador contribuyendo a un mayor rendimiento productivo.



©2019 Chem-Trend L.P.

Para más información acerca de nuestras capacidades en termoplásticos, nuestras innovaciones u otras historias, visite ES.CHEMTREND.COM

