

Jomar Moldeo por Inyección Soplado

QUE PRODUCE?

El moldeo por Inyección Soplado produce miles de millones de envases plásticos anualmente. Con variedad de tamaños desde 1ml hasta 2 litros, estos envases cumplen con estrictas medidas de peso, volumen, y dimensiones. Las aplicaciones alrededor del mundo para este proceso incluyen las farmacéuticas, cuidado personal, automotriz, y cosméticos.

QUE COSTE TIENE?

Aunque cada uno de estos procesos (Inyección Soplado / Extrusión Soplado) tiene sus aplicaciones específicas, cuando los comparamos encontramos lo siguiente.

Inyección Soplado puede producir mas unidades por hora, produce un envase sin desperdicio y sin terminaciones secundarias, no hace falta mezclar material regranolado, por lo general se requiere menos equipo auxiliar, produce con un peso constante y tolerancias de moldeo por inyección.

De hecho el moldeo por Inyección Soplado produce una cantidad insignificante de desperdicio y la mayoría de las empresas utilizan solo material virgen de forma continua.

COMO TRABAJA EL PROCESO (ver ilustración)

El alma del proceso es la mesa triangular giratoria, que rota en pasos de 120 grados. En la cara horizontal de la mesa se instalan unas agujas especiales - varillas (core rods) donde se hace la preforma que mas adelante se sopla para convertirla en un envase terminado.

Estación 1. (Ver ilustración en el lado derecho de la máquina mirandola desde su frente)

Aquí se encuentra el molde para la preforma. Es aquí donde el material fundido se inyecta a baja presión a la cavidad, donde se forma el "parison" alrededor de la aguja-varilla (core rod).

En esta etapa, se completa el acabado del cuello a tolerancias precisas.

Despues del acondicionamiento de la preforma, los moldes se abren y la preforma en su aguja es transferida a Estación 2 (en el lado izquierdo de la máquina mirandola desde su frente)

Es aquí donde el moldeo por soplado se lleva a cabo. La cavidad del molde define la forma y acabado del envase. La preforma se sopla con aire que pasa a través de la varilla.

Al ponerse en contacto el plástico con el molde frio, se produce el moldeo final.

El molde entonces se abre y el producto acabado se transfiere en su aguja - varilla a

Estación 3 (en el frente de la maquina)

Aquí, los envases son sacados de la aguja - varilla y se envian a llenado o se empaquetan.

Porque Jomar Para Inyección Soplado

- 1 El plastificador vertical consume menos energia y ademas la máquina necesita menos espacio.
- 2 Se pueden producir mas envases por hora debido a las cavidades. Desde 1 hasta 32 cavidades. Los tiempos de ciclo van desde los 9 segundo para botellas de 10ml hasta 20 seg. para partas técnicas y envases grandes.
- 3 Variedad de materiales que se pueden procesar tales como: Polietileno, alta/baja densidad, Policarbonato, PVC, BAREX, Santoprene, Polipropileno, Resina K, y otros.
- 4 Variedad de máquinas para las distintas necesidades. Distribuidas en mas de 50 paises por todo el mundo. Con soporte desde los EEUU, Reino Unido e Italia.
- 5 Envases de mas calidad sin la necesidad de tener operaciones secundarias y con menos desechos.
- 6 El uso del plastificador vertical combinado con el diseño eficiente de la máquina, ofrece mas tiempo productivo sin problemas técnicos y un sistema mas sencillo de mantener/operar.
- 7 Asistencia Ofrecida por Jomar incluye:
 - A) Diseño del producto
 - B) Diseño del molde
 - C) Construcción y prueba del molde
 - D) Especificación y diseño de la linea de producción en su totalidad.
 - E) Entrenamiento técnico y operacional
 - F) Arranque del equipo
 - G) Investigación y desarrollo nuevos productos
- 8 Máquinas diseñadas para trabajar en salas limpias ó con su propia sala limpia para aplicaciones farmacéuticas.

