

viscoSHEET – kompletna i wydajna linia do ekstruzji folii RPET, APET, PP do termoformowania



W celu stworzenia obiegu zamkniętego przetwórstwa opakowań do żywności fundamentalne znaczenie ma wybór wspólnej i zrównoważonej ścieżki działania. Większość rozwiązań stosowanych obecnie w branży opakowań termoformowanych jest zaprojektowana dla gospodarki liniowej. Koncepcja ECOTRAY przedstawia idealne opakowanie przyszłości.

20 lat temu proces pełnego recyklingu butelek PET (PET Bottle to Bottle recycling) mu-

siał zmierzyć się z zasadniczym wyzwaniem. Obecnie stoją przed nami podobne wyzwania w kontekście pełnego recyklingu tacek do żywności (Tray to Tray recycling): maksymalna zawartość recyklatu, lepkość graniczna, przezroczystość i rozwiązania monomateriałowe.

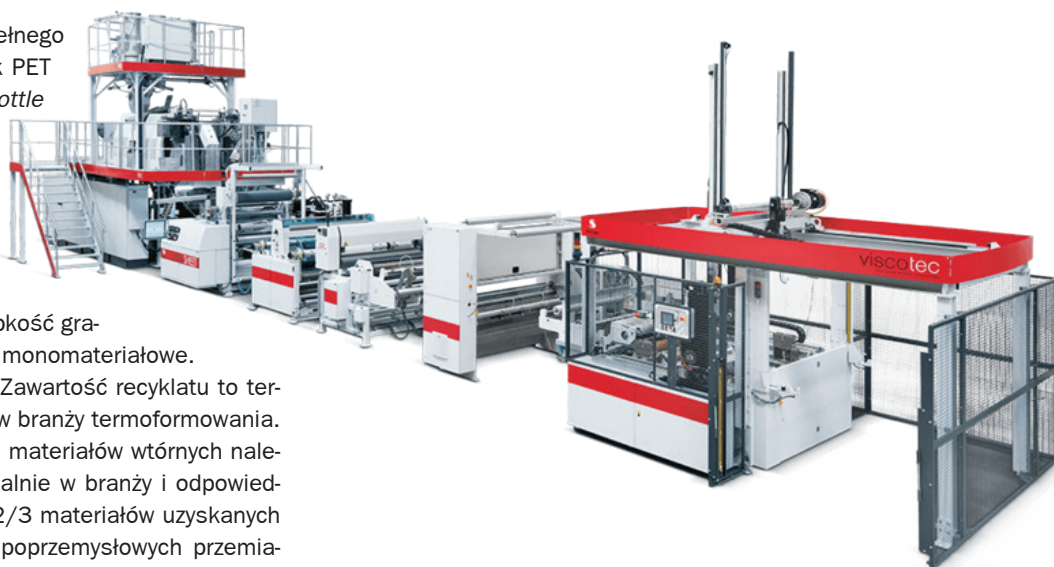
- **Maksymalna zawartość recyklatu:** Zawartość recyklatu to termin, który ma dwójakie znaczenie w branży termoformowania. Dwa aspekty dotyczące zawartości materiałów wtórnych należy postrzegać jako występujące realnie w branży i odpowiednio je uwzględniać. Maksymalnie 2/3 materiałów uzyskanych z recyklingu butelek/tacek i 1/3 poprzemysłowych przemiatów/odpadów musi być ponownie wykorzystane w możliwie najkrótszym czasie, w ramach tego samego procesu produkcyjnego.
- **Lepkość graniczna:** Lepkość materiału (IV) tacek z odzysku będzie znacznie niższa w porównaniu do materiału z odzysku butelek. Różnica wyniesie od 10 do 12 punktów, na przykład 0,72 dla butelek z PCR i 0,6 dla tacek z PCR. W konsekwencji, w celu utrzymania końcowej wartości IV materiału na akceptowalnym poziomie powyżej 0,6 wzrost wartości IV dla materiału z odzysku stanie się obligatoryjny w procesie ekstruzji. Pomimo wzrostu wartości IV przed procesem ekstruzji, konieczne jest zminimalizowanie spadku wartości IV podczas procesu wytłaczania.
- **Przezroczystość:** Tylko w przypadku przezroczystych opakowań można rozważać możliwość uzyskania 100% zdolności do recyklingu. Jak widać na rynku butelek PET, kolorowe opakowania są poddawane procesowi downcyclingu.

INTELIĞENTNA MASZYNA

Przyszłościowe rozwiązania wymagają inteligencji na różnych poziomach.

Inteligentny zakład produkcyjny znajduje odzwierciedlenie w jego modułowej koncepcji, która pozwala na szybkie dostosowanie do różnego rodzaju zadań.

Dzięki najwyższemu poziomowi elastyczności linii do ekstruzji uzyskuje się maksymalną wydajność produkcji, co oznacza ograniczenie strat produkcyjnych do minimum, oszczędność energii



i najkrótsze czasy przetwarzania wysoce uniwersalnych maszyn.

- **Extrusion Control** (kontrola procesu ekstruzji): unikalny układ sterowania dozowaniem, ekstruzji i pompą tworzywa;
- **autoGAGE:** zmiana grubości uzyskiwana w ciągu kilku sekund, idealna średnia grubość;
- **autoDIE:** idealny profil grubości od lewej do prawej strony uzyskiwany dzięki automatycznemu sterowaniu;
- **autoGAP:** automatycznie kontrolowany Rollstack zapewniający optymalny wygląd i eliminowanie naprężenia folii;
- **autoSTART:** jeden przycisk uruchamiający linię, od stanowiska dozowania aż do nawijarki;
- **viscoLYZER:** analiza, wizualizacja, optymalizacja, pełna przejrzystość i kontrola procesu produkcyjnego.

Siedziba Starlinger Co. GmbH viscotec:
Adsdorf 38, 4113 St. Martin im Mühlkreis, Austria
viscotec.sales@starlinger.com
www.viscotec.at

Przedstawiciel w Polsce:
KF Technologie
ul. Łuki Wielkie 1, 02-434 Warszawa
tel. 22 873 36 64, 606 240 930
biuro@kftechnologie.com.pl, www.kftechnologie.com.pl

Circular Intelligence

viscotec
foodgrade without compromise

Bottle to Tray to Tray to Strap to Strap
Tray to Tray to Bottle to Yarn to Yarn
Bottle to Bottle to Tray to Bag to Bag
Tray to Tray to Tray to Fiber to Fiber

circular-intelligence.com

