



Precisión y ahorro energético con la inyectora eléctrica ALPHA de DEU

Se han dejado atrás las largas jornadas de Diseño, Cálculos, contactos con fabricantes de motores, también se han dejado atrás los prototipos, pruebas prácticas, decisiones sobre los mejores componentes....y por fin tenemos nuestra propia inyectora eléctrica, Alpha de Deu.

La primera máquina de la serie es una 1800H695, es decir una fuerza de cierre de 180 toneladas y un grupo de inyección 695 según normativa Euromap. Este grupo de inyección, con posibilidad de 3 husillos diferentes (42,48 y 52 mm) permite una inyección entre 277 y 424 cm³ y presiones entre 1700 y 2500 bars.

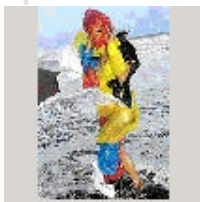
Un amplio espacio entre barras de 530x530 mm, unos platos generosos de 780x780 mm, una alta velocidad de movimientos en la apertura 600mm/seg son algunas de las características destacables de esta inyectora eléctrica que se expondrá en la "K" de Dusseldorf del próximo mes de octubre.

Un total de 5 servo-motores para los movimientos de:

- giro (carga y plastificación) del husillo,
- inyección,
- movimientos del carro,
- expulsión
- movimiento de los platos
- más un motor eléctrico para ajuste automático del molde,

Todos ellos independientes entre si, lo que permite ajustar y reducir los ciclos de forma precisa y racional.

Industrias Deu prepara una presentación de la Alpha eléctrica en sus instalaciones de Sant Esteve Sesrovires, que será oportunamente anunciada.



La segunda vida del plástico de los invernaderos

Los plásticos abrigan las flores de Chipiona. También las hortalizas y frutas de Sanlúcar y Rota. Y los cultivos de Lebrija o Utrera. Durante mucho tiempo, demasiado, cuando ya no servían, eran arrojados a los arcenes de los caminos rurales de estos pueblos de Cádiz y Sevilla.

Un riesgo evidente que la Mancomunidad de Municipios del Guadalquivir -11 localidades de ambas provincias- trata de eliminar desde 1998, cuando emprendió un programa pionero en recogida y tratamiento de estos residuos agrícolas.

Desde entonces se ha evitado que 62.100 toneladas de plásticos quedaran esparcidas por la comarca. La Mancomunidad impulsó el reparto de 20 puntos de vertido donde los agricultores podían dejar los plásticos.

Es la empresa Befesa, filial de Abengoa, la que se encarga de recoger los plásticos y trasladarlos a una planta en Los Palacios y a otras fuera de la comarca para su reciclaje. El abrigo de las flores y hortalizas se convierte en losa asfáltica para las carreteras.

Los cultivos requieren, además, numerosos productos fitosanitarios que conllevan a su vez multitud de envases. También la Mancomunidad ha pensado en ellos. Por eso suscribió un convenio con la compañía Sigfito, que se los lleva hasta las plantas y vertederos de Utrera, los Palacios y Lebrija. A corto plazo también se realizará este servicio en la localidad gaditana de Chipiona. Los trabajos se iniciaron en enero de 2004 y han permitido recoger 123 toneladas de envases. La comarca cuenta con una planta de reciclaje y compostaje en Utrera, una de transferencia en Sanlúcar y un vertedero en Lebrija para dar un servicio a 265.000 habitantes. Es la sociedad Gesalquivir SA la que ofrece estos trabajos

mancomunados. Trata 55.000 toneladas de residuos sólidos al año y 1.750 toneladas de envases ligeros.
 “La formación ha sido fundamental”, defiende el gerente de la Mancomunidad, José Antonio Navarro. Él presume de que sus cursos, en colaboración con la Fundación Biodiversidad, han sido un “referente”: han logrado preparar a más de 10.000 agricultores en los dos últimos años en buenas prácticas agrícolas con respecto al medio ambiente. Y no se detiene: el Bajo Guadalquivir se prepara ahora para gestionar residuos vegetales, industriales, escombros, aceites y aparatos eléctricos.

Gracias a estas medidas, la imagen de Chipiona ha cambiado. Antes de lejos uno podía saber que se acercaba a la ciudad por las columnas de humo negro de plástico quemado. Ahora el plástico de los invernaderos tiene dos vidas.
 Pedro Espinosa EL PAIS



La industria plástica India podría competir con la China

Con una población por encima de los mil millones de habitantes y un crecimiento del Producto Interno Bruto anual de 8%, se espera que la industria plástica de la India crezca de una manera vertiginosa en los próximos cinco años.

Según las investigaciones realizadas por la firma consultora internacional Principia Partners, con sede en Norteamérica, para los productores plásticos del mundo, India representa un país con grandes posibilidades. La fragmentada industria plástica en este país se empieza a consolidar, las regulaciones del gobierno y barreras de comercio se están viniendo abajo debido a la reciente admisión de India en la Organización Mundial del Comercio (WTO), y algunos fabricantes de plásticos en América del Norte empiezan a hacer negocios allí. La meta nacional de India de convertirse en un centro de fabricación similar a China puede presentar oportunidades para productores de plásticos de todos los que componen la cadena de suministros. Con una población por encima de los mil millones, 40% debajo de los 15 años de edad, las oportunidades para los productores de plásticos en ese país incluyen un crecimiento a corto plazo del consumo interno nacional de productos plásticos. La clase media en India es de 300 millones de personas y sigue en crecimiento. “Para tener una perspectiva, el consumo de plástico per cápita en América del Norte es de alrededor de 200 libras y en China de 50 libras.

Actualmente en India es de menos de 15 libras per cápita, pero alcanzará las 40 libras para 2015. Las proyecciones prevén un crecimiento explosivo en el consumo de plásticos para aplicaciones que van desde productos desechables hasta partes automotrices y otras de larga duración y resistencia como las de productos para la construcción. En adición al crecimiento en productos para consumo local, se espera que India se vuelva un centro de fabricación y empiece a competir con China por la capacidad de producción y a abastecer los mercados de exportación con bienes de consumo. Con el fenómeno que representa ahora el crecimiento de la industria plástica India, Principia Partners realizará el estudio ‘Plásticos en India: una economía emergente’, diseñado para ayudar a los productores y procesadores de plástico globales a entender mejor lo que sucede en este país y a evaluar sus posibilidades para involucrarse participar en esta economía que emerge con rapidez. Este estudio explorará asuntos que afectan la velocidad del desarrollo económico y las oportunidades para la inversión extranjera. La investigación utilizará 2006 como la línea de base y analizará los factores decisivos, las tendencias en la región y proveerá pronósticos que cubren los próximos cinco años. La investigación será realizada con más de 500 entrevistas a través de toda la cadena de suministros de la industria plástica, a los más grandes proveedores y procesadores.

www.plastico.com



Proceso fundamental para el acabado del proceso de inyección



Un secado apropiado según el tipo de material, y energéticamente eficiente, es fundamental para la calidad y rentabilidad del producto final. Hoy en día existen múltiples alternativas en el secado de resinas y por lo tanto la adquisición de un sistema de este tipo requiere de un análisis cuidadoso.

Para empezar se debe tener conocimiento de la afinidad que tiene la resina con el agua, es decir, saber si es o no higroscópica, y si es así, saber qué tanto lo es. Resinas como las poliolefinas, el PVC y el poliestireno sólo retienen humedad en la superficie cuando son expuestas a ambientes de alta humedad y cambios de temperatura. En este caso la remoción de la humedad se logra de manera simple con secador de aire caliente que consta básicamente de un soplador, un calentador y un control de temperatura.

Por su parte, las resinas higroscópicas como el PET y el nylon; no sólo retienen humedad en su superficie sino que además la absorben y la conservan en su interior. En el momento de la transformación, cuando se obtienen altas temperaturas, el agua contenida en la resina puede convertirse en vapor y crear burbujas o defectos en el producto final. En algunos casos, como es el de los copolímeros de etileno y ácido metacrílico, la humedad puede conllevar a procesos de hidrólisis que generan vapores ácidos que pueden ser corrosivos para el equipo de transformación. Se pueden clasificar como resinas medianamente higroscópicas el ABS, el acetal, el acrílico, el policarbonato, el PBT, LCP y algunos TPOs, TPEs, y TPU.

Aún si se ha clasificado una resina dentro de los grupos mencionados, es interesante saber que los grados o el porcentaje de cristalización influirán en su capacidad de absorción de humedad. Como ejemplo se tiene que una mayor cristalización y una menor concentración del grupo amida en nylon, conllevarán a una menor capacidad de absorción. Por otra parte los grados para inyección de PET para botella, constituyen una de las aplicaciones de secado más exigentes, ya que la humedad en el proceso no puede exceder 50 ppm (0.005%).

Además, del tipo de material a secar y su afinidad con la tecnología apropiada, entre los principales puntos que les preocupan a los procesadores para determinar cuál es el tipo de secador más apropiado están el ahorro de energía, la inversión inicial y la ocupación de espacio en la planta.

Tecnología del plástico, mayo 2007



Industrias DEU, S.A.
Tel.902181101 - Fax: 937715641
www.deuplast.com - web@deuplast.com