



Especificación de objetos del cliente

Especificaciones técnicas de KRONES para el asa

Aplicador de asa en línea (integrado en la Variopac Pro)



Índice de contenidos

1	Información general	3
1.1	Informaciones básicas	3
1.2	Entorno/lugar de instalación	3
2	Cinta adhesiva de asa	5
2.1	Cinta adhesiva prefabricada	5
3	Forma y posición de la cinta adhesiva en el embalaje	6
4	Embalaje	7
5	Almacenamiento del material de embalaje	8

1 Información general

1.1 Informaciones básicas

Esta especificación comprende una amplia gama de posibilidades de embalaje. Dichas posibles combinaciones de materiales y de sus propiedades requieren siempre la autorización de KRONES.

Ante conceptos iniciales de embalaje, será posible verificar el material del que ya disponga el cliente y, en su caso, autorizarlo para la puesta en marcha en KRONES. Si el cliente aún no dispone de materiales de embalaje, KRONES emitirá recomendaciones (propuestas específicas de embalajes) que deben ser confirmadas por el cliente. Tendrán validez los dibujos elaborados por KRONES.

Después de la aceptación exitosa por parte del cliente in situ bajo condiciones de producción (consulte las especificaciones para las condiciones de aceptación), el material de embalaje utilizado se registra, es firmado por ambas partes y aprobado para su procesamiento en esta máquina.

En el caso de que se produzcan cambios posteriores en el material y el embalaje, el cliente informará a KRONES sobre la situación para obtener la aprobación. KRONES se reserva el derecho de realizar pruebas en las instalaciones del cliente en condiciones de producción en caso de que se produzcan cambios en el material y en el embalaje. El cliente tendrá que poner a disposición el material de prueba necesario.

Los volúmenes para dicho test serán acordados previamente con KRONES y podrían constar, por ejemplo, de lo siguiente:

- Un turno (un día de aprox. 8 horas) y el material de embalaje correspondiente en cantidades suficientes

Los resultados de las pruebas serán protocolizados, comunicados al cliente entregándole muestras o embalajes terminados para su verificación. Si los resultados son satisfactorios para el cliente, esto se recogerá por escrito, se firmará por parte del cliente y por KRONES y se autorizará para su procesamiento en la máquina correspondiente. Si las pruebas demuestran que los desperfectos de los embalajes reclamados por el cliente no están causados por la ejecución de la máquina, sino que se deben al material, algo que va más allá de las especificaciones de KRONES, KRONES se reserva el derecho de facturar al cliente los gastos originados con las tarifas usuales en el mercado.

1.2 Entorno/lugar de instalación

	Mín.	Máx.	Unidad	Observación
Ambiente	10	50	°C	
Humedad del aire	40	95	HR (%)	No se permite condensación en el film; Debe observarse la especificación técnica de KRONES para el film plástico en materia de almacenamiento de las bobinas de film antes del procesamiento.
Presión de aire/altitud de instalación	0	2:000	m sobre el nivel del mar	A partir de 2000 m, a veces se requieren motores y componentes de hardware especiales.

Información general

	Mín.	Máx.	Unidad	Observación
Calidad del aire	-	-	-	No se debe instalar junto a unidades que contaminan el aire (hollín de diesel, polvo de cartón), ya que esto conduce a un encolado inadecuado. ¡Solo instalación en parte seca! No se debe instalar en áreas húmedas, ya que los medios de limpieza agresivos (por ejemplo, ácido acético) pueden perjudicar las funciones de los componentes.
Alimentación de aire comprimido	6		bar	Requisitos para el aire comprimido utilizado: libre de aceite, polvo y agua. Tamaño de partícula residual < 5 µm. Accesible a través de la unidad de mantenimiento estándar FESTO. El agua o el aceite en el aire comprimido proporcionado por el cliente pueden afectar el funcionamiento de los componentes neumáticos. Los cilindros neumáticos pueden volverse lentos. Las válvulas pueden fallar prematuramente.
Fuente de alimentación/red				Consulte la especificación eléctrica de KRONES.

2 Cinta adhesiva de asa

2.1 Cinta adhesiva prefabricada



Pocas arrugas (PET)



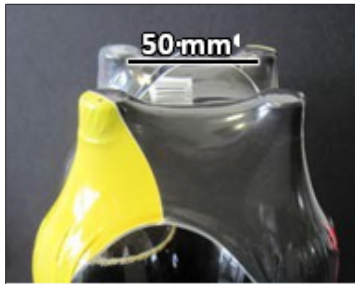
Arrugas más grandes (MOPP)

	Mín.	Máx.	Unidad	Observación
Fabricante/tipo	Independiente			
Material	<input type="checkbox"/> PET (poliéster) preferiblemente <input type="checkbox"/> Polipropileno monoorientado (MOPP)			
Adhesivo	Adhesivo termoestable a base de caucho natural			
Longitud de asas	360 300 *	530	mm	* Longitud mínima del asa para cinta adhesiva prefabricada.
Ancho del asa	25	± 0,25	mm	
Espesor del film	50		µm	No hay garantía de procesabilidad y resistencia del asa cuando se usa un film más delgado. Aceptación solo con material de asa de acuerdo con la especificación de KRONES.
Espesor total	72		µm	No hay garantía de procesabilidad y resistencia del asa cuando se usa un film más delgado. Aceptación solo con material de asa de acuerdo con la especificación de KRONES.
Color del soporte	transparente			¡Por etiqueta para detección por barreras de luz!
Fuerza adhesiva en PE	6	-	N/25 mm	
Resistencia a la tracción	200	-	N/25 mm	
Alargamiento de rotura	-	130	%	
Longitud de la etiqueta	90	400	mm	
Gramaje de la etiqueta	90	120	g/m2	Importante para la procesabilidad en la empaquetadora no retornable
Transparencia de etiqueta				No se permite la transparencia porque el extremo de la etiqueta se usa como marca de impresión para determinar el punto de corte. Alternativas solo bajo pedido y examen.
Tipo de bobina de cinta adhesiva	Enjuague cruzado			
Cuchilla de bobinas de cinta adhesiva máximo	-	10	mm	Desplazamiento diagonal de la cinta adhesiva en una longitud desenrollada de 1 m
Diámetro interior de la bobina de cinta adhesiva	152,4	-	mm	Núcleo de 6"
Diámetro exterior máximo de bobina de cinta adhesiva	-	380	mm	
Ancho de bobina de cinta adhesiva	-	350	mm	

3 Forma y posición de la cinta adhesiva en el embalaje

	Mín.	Máx.	Unidad	Observación
Posición de la cinta respecto a la marca impresa (En el sentido de marcha)	-5	5	mm	
Posición de la cinta en relación al centro del embalaje (Transversalmente respecto del sentido de marcha)	-15	15	mm	Inexactitudes debidas al desplazamiento lateral del film en la empaquetadora y al proceso de retractilado
Bucle posible				No, el procesamiento de latas es desfavorable

4 Embalaje



Distancia mínima entre 2 envases

Programa de procesamiento	Mín.	Máx.	Unidad	Observación
Distancia de centro a centro de los embalajes	200	600	mm	Mín./Máx. Distancia de centro a centro de los cabezales de aplicación
Peso admisible del embalaje	-	12	kg	Peso máximo permitido debido al asa; posiblemente valores más bajos debido a un material de film de dimensiones insuficientes
Distancia entre los tapones de envases				<p>Restricciones en el programa de procesamiento al colocar el asa en el medio de los envases (por ejemplo, con formación 3x2): Para poder agarrar el asa, se requiere una curvatura negativa correspondiente entre los tapones de envases. Para una curvatura suficiente, la distancia entre los tapones debe ser de al menos 50 mm. Diámetro mínimo requerido del envase ≥ 80 mm para un diámetro de tapón estándar de 30 mm.</p> <p>Restricción en el programa de procesamiento al colocar el asa entre dos filas de envases (por ejemplo, con formación 2x2): Tapón de envases ≤ 30 mm (diámetro de tapón estándar para PET)</p>

5 Almacenamiento del material de embalaje

	Mín.	Máx.	Unidad	Observación
Almacenamiento en la máquina				las bobinas de cinta adhesiva y etiquetas deben almacenarse en la máquina al menos 24 horas antes de su procesamiento.
Condiciones generales para el almacenamiento				Protección contra la luz solar directa, altas temperaturas, daños mecánicos, polvo y humedad. Conservación en embalaje original.
Temperatura de almacenamiento de la cinta adhesiva	18	21	°C	La idoneidad adhesiva de la cinta depende en gran medida de la temperatura. El adhesivo comienza a fluir, degradación térmica del adhesivo.
Humedad del aire	40	60	HR (%)	
Período de almacenamiento				Máx.1 año en condiciones óptimas
Transporte				Empaquetado individualmente en cajas de cartón en un palet