



# Specifica per oggetti cliente

Specifiche maniglie KRONES  
Manigliatrice in linea (integrata in  
Variopac Pro)



# Contenuto

---

<b>1</b>	<b>Informazioni generali</b>	<b>3</b>
1.1	Principi fondamentali	3
1.2	Ambiente/luogo di installazione	3
<b>2</b>	<b>Nastro adesivo maniglia</b>	<b>5</b>
2.1	Nastro adesivo preconfezionato	5
<b>3</b>	<b>Forma e posizione del nastro adesivo sulla confezione</b>	<b>6</b>
<b>4</b>	<b>Confezione</b>	<b>7</b>
<b>5</b>	<b>Conservazione del materiale di confezionamento</b>	<b>8</b>

---

# 1 Informazioni generali

## 1.1 Principi fondamentali

La presente specifica riguarda un'ampia gamma di possibilità di confezionamento. Le combinazioni possibili di materiale e caratteristiche del materiale richiedono fundamentalmente un'autorizzazione da parte di KRONES.

Nel caso si tratti di una prima vestizione delle confezioni è possibile verificare materiali del cliente già disponibili ed eventualmente autorizzarli per la messa in esercizio presso KRONES. Se non sono ancora disponibili materiali di confezionamento del cliente, KRONES mette a disposizione delle raccomandazioni (proposte specifiche per la confezione) che dovranno essere confermate dal cliente. Valgono i disegni realizzati da KRONES.

Una volta avvenuto il collaudo cliente in loco alle condizioni di produzione (vedi Prescrizioni per le condizioni di collaudo) il materiale di confezionamento viene registrato, controfirmato da ambedue le parti e autorizzato per la lavorazione sulla relativa macchina.

In caso di modifiche successive del materiale e della confezione il cliente deve informare in merito KRONES e richiedere l'autorizzazione. In caso di modifica del materiale e della confezione, KRONES si riserva la facoltà di eseguire presso il cliente delle prove in condizioni simili a quelle di produzione. Il materiale di prova necessario a tale scopo deve essere messo a disposizione dal cliente.

Le quantità per questa prova vengono prima concordate con KRONES e potrebbero essere per esempio del tipo seguente:

- 1 turno (1 giorno, ca. 8 ore) + relativo materiale di confezionamento in quantità sufficiente

I risultati della prova vengono registrati e comunicati al cliente, a cui vengono consegnati per la valutazione alcuni campioni ovvero confezioni finite. Qualora i risultati non presentino difetti per il cliente ciò viene messo per iscritto, firmato dal cliente e da KRONES e viene autorizzata la lavorazione sulla relativa macchina. Se le prove confermano che i difetti di confezionamento reclamati dal cliente non sono causati dalla struttura della macchina, bensì dal materiale che non rientra nelle specifiche KRONES, KRONES si riserva il diritto di addebitare al cliente alle comuni tariffe di mercato le spese sostenute.

## 1.2 Ambiente/luogo di installazione

	Min	Max	Unità	Nota
Temperatura ambiente	10	50	°C	
Umidità dell'aria	40	95	% umid. aria rel.	Non è consentita la formazione di condensa sul film; da osservare la specifica del film KRONES relativa alla conservazione delle bobine di film prima della lavorazione.
Pressione dell'aria/altitudine di installazione	0	2.000	mslm	Da 2.000 m in poi sono necessari in parte motori speciali e componenti hardware.
Caratteristiche dell'aria	-	-	-	Evitare l'installazione vicino ad aggregati che causino una forte contaminazione dell'aria (particolato diesel, polvere di cartone) perché ne risulta un incollaggio insufficiente. Installazione solamente nella parte secca! Evitare l'installazione nella parte umida dato che detersivi aggressivi (ad es. acido acetico) possono compromettere le funzioni dei componenti.

 **Informazioni generali**

	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Unità</b>	<b>Nota</b>
Alimentazione di aria compressa	6		bar	Requisiti dell'aria compressa utilizzata: priva di olio, polvere, acqua. Dimensioni particelle residue < 5 µm. Ottenibile con l'unità di manutenzione standard FESTO. L'acqua o l'olio nell'aria compressa fornita dal cliente può compromettere il funzionamento dei componenti pneumatici. I cilindri pneumatici possono diventare più lenti. Le valvole possono presentare difetti prima del tempo.
Alimentazione tensione/rete				Vedi specifica elettrica KRONES

## 2 Nastro adesivo maniglia

### 2.1 Nastro adesivo preconfezionato



Leggera formazione di grinze (PET)



Maggiore formazione di grinze (MOPP)

	Min	Max	Unità	Nota
Produttore/Tipo	Indipendente			
Materiale	<input type="checkbox"/> Preferibilmente PET (poliestere) <input type="checkbox"/> Polipropilene monorientato (MOPP)			
Adesivo	Adesivo stabile alla temperatura a base di caucciù naturale			
Lunghezza maniglia	360 300 *	530	mm	* Lunghezza maniglia min. con nastro adesivo preconfezionato.
Larghezza maniglia	25	± 0,25	mm	
Spessore del film	50		µm	Nessuna garanzia su lavorabilità e resistenza della maniglia qualora si utilizzino film più sottili. Collaudo soltanto con materiale delle maniglie secondo la specifica KRONES.
Spessore complessivo	72		µm	Nessuna garanzia su lavorabilità e resistenza della maniglia qualora si utilizzino film più sottili. Collaudo soltanto con materiale delle maniglie secondo la specifica KRONES.
Colore supporto	trasparente			Per barriere fotoelettriche di riconoscimento etichetta!
Adesività su PE	6	-	N/25 mm	
Resistenza alla trazione	200	-	N/25 mm	
Allungamento a rottura	-	130	%	
Lunghezza etichetta	90	400	mm	
Grammatura etichetta	90	120	g/m2	Importante per la lavorabilità in confezionatrice recipienti a perdere
Trasparenza etichetta				Non sono consentite zone trasparenti dato che la fine dell'etichetta viene utilizzata come tacca di stampa per definire il momento di taglio. Alternative soltanto su richiesta e previa verifica.
Tipo bobine di nastro adesivo	avvolgimento incrociato			
Braccio bobina di nastro adesivo massimo	-	10	mm	Scostamento obliquo del nastro adesivo su 1 m di lunghezza svolta
Diametro interno bobina di nastro adesivo	152,4	-	mm	Anima di 6"
Diametro esterno bobina di nastro adesivo massimo	-	380	mm	
Larghezza bobina di nastro adesivo	-	350	mm	

### 3 Forma e posizione del nastro adesivo sulla confezione

	Min	Max	Unità	Nota
Posizione del nastro rispetto alla tacca di stampa (in senso di rotazione)	-5	5	mm	
Posizione del nastro rispetto al centro della confezione (trasversale al senso di rotazione)	-15	15	mm	Inesattezze a causa di spostamento laterale del film nella confezionatrice e processo di retrazione
Possibilità di formazione di anse				No - lavorazione di confezioni di lattine sconsigliata

## 4 Confezione



Distanza min. tra 2 recipienti

Programma di lavorazione	Min	Max	Unità	Nota
Distanza centro-centro delle confezioni	200	600	mm	Distanza centro-centro min./max. delle teste di applicazione
Peso consentito delle confezioni	-	12	kg	Peso massimo consentito in considerazione della maniglia; eventualmente valori più bassi per materiale del film di dimensioni insufficienti.
Distanza dei tappi dei recipienti				<p><b>Limitazioni nel programma di lavorazione con posizionamento maniglia al centro ai recipienti (per es. nella formazione 3x2):</b>                      Per poter afferrare la maniglia è necessaria un'adeguata convessità negativa fra i tappi dei recipienti. Per una convessità sufficiente la distanza fra i tappi deve essere di almeno 50 mm. A tale scopo è necessario un diametro min. recipiente <math>\geq 80</math> con un diametro tappo standard di 30 mm.</p> <p>Limitazione nel programma di lavorazione con posizionamento maniglia fra due recipienti (per es. nella formazione 2x2):                      Tappi dei recipienti <math>\leq 30</math> mm (diametro tappi standard con PET)</p>

## 5 Conservazione del materiale di confezionamento

	Min	Max	Unità	Nota
Conservazione presso la macchina				Le bobine di nastro adesivo e le etichette vanno trasportate vicino alla macchina almeno 24 ore prima della lavorazione.
Ambienti generali di conservazione				Proteggere da esposizione diretta ai raggi del sole, alte temperature, danni meccanici, polvere e umidità. Conservare nella confezione originale.
Temperatura di conservazione nastro adesivo	18	21	°C	L'idoneità adesiva del nastro dipende strettamente dalla temperatura. La colla inizia a sciogliersi, decomposizione termica della colla.
Umidità dell'aria	40	60	% umid. aria rel.	
Durata di conservazione				Max. 1 anno in condizioni ottimali
Trasporto				Su pallet, confezionamento singolo in cartoni