



WINDMÖLLER & HÖLSCHER

PRESSE-INFORMATION | PRESS INFORMATION

Elisabeth Braumann, M.A.

Tel.: +49 5481 14-2929 · Fax: +49 5481 14-3355
elisabeth.braumann@wuh-group.com

Dipl.-Ing. Ulrich Stienecker

Tel.: +49 5481 14-2412 · Fax: +49 5481 14-2680
ulrich.stienecker@wuh-group.com

Mayo de 2011 - Código 05'11

interpack [®]
PROCESSES AND PACKAGING

Düsseldorf, Germany
12-18 May 2011
www.interpack.com

Pabellón 15, Stand C41/D42

FFS – la instalación de ensacado OPAL para productos que generan polvo y tienen mala fluidez

Las ventajas de los sacos de película FFS reflejan sus resultados con productos más complejos

Los productos con mala fluidez, para cocción o con alto contenido de aire y extrema atracción al polvo imponen grandes exigencias al ensacado. A menudo, tan sólo pueden solventarse mediante la utilización de sacos con válvula, creados especialmente para cada aplicación, lo cual resulta caro. Además, la formación de polvo durante el llenado, tensado o limpieza de los sacos, protección del producto, tiempo de almacenamiento, sin olvidar, la presentación del producto deja mucho que desear. Sin duda, una alternativa conocida desde hace tiempo la proporciona: el ensacado FFS. Sin embargo hasta la fecha, las soluciones del FFS para productos de difícil ensacado suponían un sueño para muchos fabricantes y su realización fracasaba en varios

WINDMÖLLER & HÖLSCHER KG

Münsterstr. 50 | 49525 Lengerich
Postfach 1660 | 49516 Lengerich

Telefon: +49 5481 14-0 | Fax: +49 5481 14-2649
info@wuh-group.com | www.wuh-group.com
Sitz der Gesellschaft: Lengerich | Deutschland

Registergericht: Amtsgericht Steinfurt, HRA 4550
Umsatzsteuer-Ident-Nr.: DE 125494361
Umsatzsteuer-Nr.: 327/5995/3018



puntos: debido a la escasa fluidez o al alto contenido de aire, no se podía controlar la producción; no se podía extraer a tiempo o totalmente el aire cuando se ensacaba el producto o la formación de polvo conducía a la contaminación de las costuras de soldadura. Con la OPAL, Windmüller & Hölscher ofrece una convincente solución, práctica y funcional, siguiendo el procedimiento de ensacado FFS.

La excelente capacidad de apilamiento con una utilización óptima del espacio, la alta protección frente a pérdidas, el deterioro o la contaminación son algunos de los buenos argumentos que avalan los sacos de FFS. Gracias al diseño de su pared, puede hacer frente a las más grandes exigencias: la construcción bicapa de los sacos, a partir de diversos films, permite ensacar de forma segura y sencilla pesticidas o productos altamente higroscópicos. Y puesto que la elaboración de sacos y el llenado ya no está dividido en dos mercados distintos, el ensacado con FFS resulta más fácil logísticamente y, sobretodo, más económico que la utilización de sacos prefabricados.

La máquina OPAL se ha creado siguiendo fielmente el modelo de la TOPAS, la cual con sus varios centenares de ejemplares ya vendidos se ha convertido en la máquina de ensacado más exitosa del mundo. No obstante, frente a su originaria construcción, no sólo se ha tenido en cuenta toda la ejecución de la producción para las situaciones de ensacado más controvertidas, sino que se ha adaptado el diseño de la máquina teniendo en cuenta las más diversas condiciones de operatividad.



El punto central de la OPAL es la introducción del producto mediante un dosificador a través de husillo con sistema de pesaje bruto y sistema de llenado de fondo. Para ello existe un sistema de elevación que asciende el saco vacío hacia el tubo de llenado hasta que su boquilla llega al fondo del saco. Una vez el saco se ha llenado, se reducirá de acuerdo con el volumen de llenado establecido, aunque siempre de tal manera que la abertura de cierre quede por debajo del nivel del producto. Con ello se evita considerablemente la formación de polvo, la cual conduce a que se ensucien los sacos, haya pérdidas de producto o peligro de explosiones. La zona de sellado permanece limpia en todo momento de tal manera que las costuras del sellado – estables y resistentes – consiguen cerrar los sacos permanentemente. Puesto que es el saco el que se mueve y no el tubo de llenado, la máquina no precisa de elementos de conducción para el llenado del producto y se gana en seguridad desde el primer instante.

El transporte mediante husillo implica que el producto llega al saco de forma controlada y sin mezcla de aire, lo cual, al mismo tiempo, nos sirve como recipiente para el pesaje. Durante el llenado, se controla el incremento de peso en todo momento y, de acuerdo con ello, se regulan las revoluciones del husillo mediante un servoaccionamiento. Esto permite, en muchos productos, obtener una dosificación exacta con una elevada exactitud en el peso y una mínima formación de polvo. Para las más altas exigencias en cuanto a exactitud en el pesado, la OPAL puede dosificar a gran volumen o con ajuste de forma sencilla, adecuando el número de revoluciones del husillo transportador. Una vez finalizado el proceso de llenado, el tubo de llenado se cierra herméticamente de forma automática de tal manera que no pueden darse diferencias de peso de llenado debido a la caída posterior del producto. Después del pesaje, las



sondas de evacuación aseguran que los productos con contenido de aire sean obturados eficazmente.

Gracias a la disposición de la unidad de elaboración del saco y del llenado, la OPAL nos ofrece una excelente accesibilidad al producto desde tres perspectivas: con lo que todas las tareas – cambio de producto, trabajos de limpieza y cambio de husillo – se agilizan enormemente.

La OPAL ofrece un amplio programa de equipamiento suplementario lo que permite una óptima adaptación a cada situación de ensacado. Un ejemplo de ello es la soldadura de los cantos que permite que el saco tenga mejores propiedades de apilación y evita que durante el vaciado queden restos de producto en los sacos. Mediante la calificación de la normativa ATEX, las máquinas pueden trabajar de forma segura en estancias potencialmente explosivas

El procesamiento de ensacado totalmente automático, reduce la operatividad de la OPAL únicamente al cambio de bobinas durante la fase de producción. Para trabajar con otro producto, es suficiente con indicar en la pantalla táctil la longitud y ancho del saco, peso de llenado, tiempo de sellado y de enfriamiento. La OPAL rellena sacos con un peso de hasta 50 kg, largos de entre 60 y 100 cm, anchos de 34 a 42 cm y una profundidad máxima de fuelle lateral de 8 cm. La robusta construcción de la máquina, junto con la moderna tecnología de servoaccionamiento y tecnología de control, reduce los tiempos de espera y garantiza una mayor disponibilidad de la máquina.

Windmüller & Hölscher tiene en su Technikum (centro de tests) una máquina OPAL a disposición para realizar pruebas de ensacado para que



5

Mayo de 2011 - Código 05'11

los clientes interesados puedan hacerse una imagen real de las propiedades y rendimiento de ensacado de la máquina antes de realizar su inversión.

Windmüller & Hölscher es un fabricante líder internacional de máquinas y equipamientos para la industria del embalaje flexible con domicilio social en Lengerich, Alemania. Su amplio abanico de productos engloba desde instalaciones de extrusión para película fundida, máquinas de impresión flexográfica y máquinas de impresión de huecograbado para el desarrollo y procesamiento de papel, películas y materiales sintéticos así como FFS (Form-Fill & Seal) para instalaciones ensacadoras



PR 1211

OPAL instalación de ensacado FFS especializada en productos que generan polvo y tienen mala fluidez.

Pueden encontrar este artículo para descargar en formato doc y pdf bajo la siguiente dirección <http://www.wuh-group.com/es/pr/pr/index.html>

Persona de contacto:

Elisabeth Braumann, M.A.

Tel.: +49 5481 14-2929 • Fax: +49 5481 14-3355

elisabeth.braumann@wuh-group.com



5

Mayo de 2011 - Código 05'11

Persona de contacto:

_____ Dipl.-Ing. Ulrich Stienecker

Tel.: +49 5481 14-2412 • Fax: +49 5481 14-2680

ulrich.stienecker@wuh-group.com
