

# DAILY NEWS

LA VOSTRA LINEA DIRETTA CON PLAST 2015 / YOUR DIRECT LINE TO PLAST 2015

## PAROLA D'ORDINE: INTERNAZIONALITÀ

*Il segno + che precede tutti i numeri di Plast spinge il settore, anch'esso in positivo, verso un consolidato ottimismo. Questo il messaggio del Convegno inaugurale che si è svolto ieri.*

*Internazionalità ed export sono le parole d'ordine di questa edizione, che ha già all'attivo 14.000 visitatori pre-registrati on line, 25.000 biglietti venduti agli espositori, 120 giornalisti provenienti da tutto il mondo e 60 Paesi rappresentati. 40 delegazioni provenienti da Cina, Vietnam, Messico, Ecuador, Turchia, Russia solo per citarne alcuni, sono in visita a Plast grazie al contributo del MISE con il supporto dell'agenzia ICE; 300 delegati qualificati di aziende trasformatrici di materie plastiche e gomma incontreranno le aziende espositrici. Ben 7 i convegni in programma oggi, a riprova dell'importanza dell'altro asse portante del settore: l'innovazione tecnologica dei produttori di macchine e di componenti.*

Come qualcuno avrà avuto modo di leggere sulla quarta di copertina del catalogo, o anche su alcuni manifesti presenti in fiera, la prossima edizione di Plast avrà luogo dal 26 al 30 settembre 2017 e non dall'8 al 12 maggio 2018, in base alla normale cadenza. Lo spostamento di NPE dall'attuale mese di marzo al 7-11 maggio 2018 ha certamente influito sulla decisione, ma non è stato determinante.

L'annualità in cui si svolge Plast è ricca di importanti eventi fieristici: Plastindia (a marzo), NPE (dal 2018 a maggio), a cui vanno ad aggiungersi Chinaplas (fiera annuale che ha luogo a fine aprile quando è a Shanghai ed a fine maggio quando è a Guangzhou) ed anche Feiplastic ogni sei anni.

Uno sforzo enorme a livello commerciale, ma anche economico, per le piccole e medie imprese che sono l'anima del nostro settore.

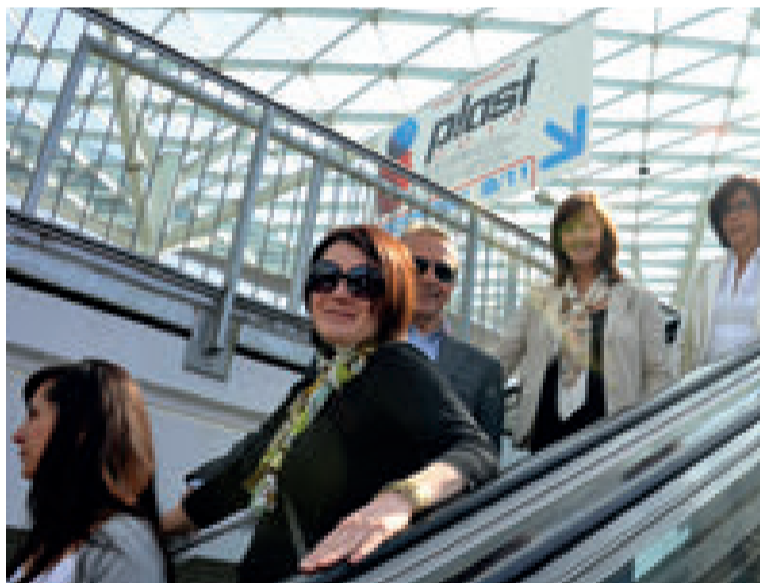
Inoltre, Ipackima quasi certamente nel 2018 avrà luogo nei primi quindici giorni di maggio (quindi vicinissima a NPE) rendendo, di fatto, impossibile qualsiasi forma di sinergia con Plast.

Ecco quindi che si è deciso di sparigliare le carte e, compatibilmente con il calendario fieristico di Fiera Milano, l'ultima settimana di settembre è parso a tutto il consiglio e alla giunta di Assocomplast, un periodo favorevole che ci allontana da un "ciclo di ferro" come quello di marzo/maggio 2018.

Plast, oltretutto, avrà luogo a tre settimane di distanze da Fakuma (la cui data non è stata ancora ufficializzata ma, storicamente, si tratta della terza settimana di ottobre); un tempo ragionevole per consentire a chi opera nell'automotive (a cui la fiera di Friedrichsfen principalmente si rivolge) per organizzarsi.

Le primissime reazioni degli espositori - da chiacchierate informali tra ieri e l'altro ieri in fase di montaggio - sono positive, e tutti ci auguriamo che questa decisione servirà a rilanciare ulteriormente la nostra fiera.

## Plast spariglia le carte



### PLAST SHUFFLES THE CARDS

As announced on the back cover of the exhibitors list, as well as on some posters at the fair, the next edition of Plast will take place from 26 to 30 September 2017 and not from 8 to 12 May 2018.

## ALL'INTERNO

**COREPLA: RECUPERO ENERGETICO DEGLI IMBALLAGGI**  
**PAG 6**

**CESAP: SERVIZI DI FORMAZIONE E CONSULENZA**  
**PAG 10**

**CONVEGNI:**  
**PAG 14**

1980 - 2015  
**35**  
**MORETTO**

Our heartfelt thanks to all the customers who preferred us throughout the years. We will keep on working for you all, carrying revolutionary ideas and innovation.

[www.moretto.com](http://www.moretto.com)



**Air Acrobat Show**  
 Time: 11.30 - 13.30 - 15.30

Hall **22** - Stand **A81/B82**

# Un sarto per "taglie forti"

**Dal 1957 Motomeccanica (13-C131) progetta, industrializza e produce grandi motoriduttori di potenza che - nell'80% dei casi - corredano i macchinari dei costruttori italiani operanti nella lavorazione di materie plastiche e gomma, ma non solo**



Con Flavio Braga, l'azienda di famiglia è arrivata alla seconda generazione

Al di là dell'imponenza degli organi di trasmissioni esposti da Motomeccanica al Plast, dialogando con Flavio Braga - amministratore delegato dell'azienda di famiglia - colpisce parimenti la sua relativa serenità rispetto a quello che è l'andamento del mercato, a patto di rispettare tre regole: serietà, puntualità e innovazione continua. Sull'ultima regola - l'innovazione, appunto - Braga tiene a puntualizzare che questa deve essere soprattutto intesa in termini di logica. Ed è così che - rivedendo metodologie progettuali, ma anche di fabbricazione - accade che a parità di forze in gioco e di applicazioni richieste, se cinque/sei anni fa un dato motoriduttore arrivava a pesare 20000 kg, oggi si ferma a 5000/6000. A tutto vantaggio del costruttore di mescolatori o calandre per gomma che, in tal modo, si trova così di molto agevolato nel concepimento del suo layout di macchina.

**A TAILOR FOR "LARGE SIZES"** • Since 1957 Motomeccanica designs, produces and manufactures large power gearmotors. Along with the mere size of these transmission components, another remarkable aspect that emerges when talking with Flavio Braga - CEO of this family-owned enterprise - is their serenity before the challenges of the market, provided that three basic rules are respected: reliability, punctuality and ongoing innovation.

## ERRATA CORRIGE

La segreteria di Plast 2015 si scusa con l'espositore Wadex Srl poiché, per un errore di stampa, nel catalogo della fiera è stato riportato un numero di telefono errato. Il numero corretto è il seguente: +39 339 6744921.

### CORRECTION

The secretariat of Plast 2015 apologizes to exhibitor company Wadex Srl for the wrong phone number appearing in the exhibitor's catalogue. The correct number is as follows: +39 339 6744921.

## LA BUONA LOGICA DELLA COMPLEMENTARIETÀ

Dal primo gennaio di quest'anno Penta (13-C01) è entrata nell'universo del Gruppo Piovan (24-B71/C72), creando in tal modo una nuova sinergia tecnica e commerciale, frutto peraltro di una per nulla banale impostazione condivisa: la gestione familiare d'impresa. Da più di trent'anni Penta concepisce, sviluppa e fabbrica impianti per il dosaggio e la movimentazione di materie prime, senza - di fatto - aver mai replicato una sola realizzazione. Diversi i punti di forza dell'azienda, a partire dalla scelta di possedere sia le capacità progettuali sia quelle manifatturiere. Come più volte sottolineato da Piero Bertolotti - area sales manager per il Medio Oriente - l'automazione può essere applicata a diversi livelli, ma deve essere congrua all'esigenza e alla capacità del cliente.

### THE GOOD LOGIC OF AN ALLIANCE

From 1 January this year Penta entered the universe of the Piovan Group, providing new technical and market synergies as a result of a shared vision: family business management. For over thirty years Penta has designed, developed and manufactured equipment for blending and handling raw materials, without ever replicating the same project.



È con orgoglio che Piero Bertolotti ha scelto di evidenziare al Plast la scritta "Penta, a Piovan company"

ONE SMALL STEP FOR YOU... ONE GIANT LEAP FOR YOUR BUSINESS

colines.it

f t in

**ALLrollEX®**

CAST STRETCH FILM LINE IN OPERATION

VISIT US

PLAST 2015 | BOOTH A/01 - B/02 | HALL 15

Milan, May 5/9 2015

**COLINES®**

THE POWER OF SYNERGY®

## Accompagnare il cliente dall'ispirazione al prodotto

**X-Rite (11-A133) è una società un po' al di fuori del comune, perché non si limita ad offrire solo strumenti di misura e controllo a livello cromatico**

Che il colore di un bene e/o di un oggetto giochi un ruolo importante nella scelta finale da parte del consumatore è un dato di fatto. Un po' meno scontato è che una realtà si proponga alle aziende manifatturiere che operano nella cosmetica, nel tessile, piuttosto che nelle vernici, suggerendo loro in prima battuta il colore che può rendere più interessante il prodotto stesso, ma anche proponendo strumenti di misura e controllo in grado di ridurre sia i tempi di sviluppo del prototipo sia gli scarti durante la produzione. Andrea Vannacci - direttore vendite Europa Meridionale - ci ha poi spiegato che proprio l'originalità e la completezza dell'offerta X-Rite sono gli aspetti che più di altri meritano di essere spiegati e argomentati alle aziende.

### ACCOMPANYING THE CLIENT FROM INSPIRATION TO PRODUCT

X-Rite is a company with something very special, because it not only offers measuring instruments and chromatic control, but accompanies the client company from the inspiration of a product to its optimum realisation. Andrea Vannacci - sales director for southern Europe - tells us that the originality and completeness of the X-Rite programme is the cultural element that more than others deserves to be explained and described to client companies.

Andrea Vannacci, direttore vendite Europa Meridionale di X-Rite



**EUROPEAN PREVIEW** • The new generation of Intarema recycling systems using Counter Current technology – presented by Erema – in fact is the company's most successful product, having sold no less than 150 of them throughout the world since 2013. Visitors to the Plast 2015 will be able to see a live TVEplus Intarema 1007 system complete with the SW/RTF 4/134 melt screen, specifically designed for the recycling of printed and metallized waste. There is also an Interema 605 K fully automatic edge trimming system; in a specific version for direct recycling at the factory.

## Anteprima europea

**La nuova generazione di sistemi di riciclo Intarema con tecnologia Counter Current - presentati da Erema (15-B121) - rappresenta il prodotto di maggior successo dell'azienda, che ne ha già venduti 150 in tutto il mondo a partire dal 2013**



*I sistemi Intarema (in foto la versione Intarema T) rappresentano il prodotto di maggior successo di Erema*

I visitatori possono vedere dal vivo un sistema TVEplus Intarema 1007 equipaggiato con filtro del fuso SW/RTF 4/134, progettato specificamente per il riciclaggio di scarti stampati e metallizzati, oltre il sistema di rifilo bordi completamente automatico Intarema 605 K in versione specifica per il riciclaggio diretto in fabbrica. Ma anche la presentazione della nuova consociata Pure Loop rappresenta un ulteriore momento di interesse in fiera. L'azienda nata da tale legame, ufficializzato il primo gennaio 2015, è specializzata nel riciclaggio degli scarti di produzione puliti mediante la tecnologia di triturazione-estrazione. Come consociata di Erema, Pure Loop persegue l'obiettivo di posizionare sul mercato e sviluppare ulteriormente tale tecnologia, utilizzata per la rigranulazione di scarti di produzione di diverso genere come film, nastri, fibre, tessuti e nontessuti, corpi cavi, componenti vari ecc. In fiera presenta, tra i vari prodotti, i sistemi Isec (Integrated Shredder Extruder Combination), utilizzando modelli 3D.

Gummiwerk Kraiburg (11-C14) ha raccolto la sfida e ha sviluppato un grado di compound elastomerico Kraibon che ne rispetta i nuovi e più severi requisiti. Nello specifico la famiglia Kraibon di elastomeri per applicazioni composite è stata concepita per l'impiego nell'industria automobilistica, ferroviaria e aerospaziale, dove offre grandi opportunità d'innovazione per quanto riguarda la protezione acustica, antiurto e antisceglie. Il nuovo compound si presta, infatti, alla fabbricazione di manufatti e rivestimenti estremamente leggeri e fonoisolanti e prolunga

## Compositi in carrozza

**I mezzi di trasporto di massa richiedono un livello di sicurezza antincendio estremamente elevato**

la durata dei componenti esposti agli urti. Si tratta di un progresso importante nella direzione di un abbattimento del peso e, di conseguenza, dei costi e dei consumi energetici, soprattutto alla luce del continuo dibattito sul risparmio energetico.



*Il compound elastomerico Kraibon ha ricevuto la certificazione di conformità alle norme di protezione antincendio EN 45545*

**RAILROAD COMPOUNDS**  
Mass means of transport require a high-level of fire-fighting safety. Gummiwerk Kraiburg has risen to the challenge and has developed the elastomeric compound Kraibon, that complies with the new and more stringent requirements. More specifically, the Kraibon range of elastomers for compound applications has been developed for use in the automotive, rail and aerospace sectors, offering great innovative scope in terms of acoustic protection and shock and splinter proofing.

## Nuova Ford Mondeo Hybrid



Scopri-la al **padiglione 13, stand A-162** e richiedi subito un **Test Drive**.

# Rilassamento della forza

**Tra i vari strumenti esposti da DGTS (11-A01) figura lo Stress Relaxation System di Elastocon con il nuovo speciale equipaggiamento di prova ALE-test (Aeration and Liquid Exchange) per il ricambio di aria e di liquido durante il test stesso**

La prova di "stress relaxation" sta diventando sempre più diffusa per la determinazione delle caratteristiche della gomma, poiché è inserita nelle norme di vari prodotti quali, per esempio, le guarnizioni per tubi e alcuni componenti per l'industria automobilistica. Inoltre è ideale per condurre stime della durata dei materiali. La prova consiste nella misura in continuo del rilassamento della forza che il campione oppone a una deformazione (compressione o trazione) imposta. Gli equipaggiamenti per il rilassamento sono dotati di una cella di carico e sono usati in combinazione con speciali stufe a celle per prove a temperature sia ambiente sia elevate: la stabilità della temperatura è un parametro critico. Per eliminare le variazioni della forza dovute a temperatura e correnti d'aria dell'ambiente viene utilizzata una cappa protettiva. Gli equipaggiamenti possono venire attrezzati per eseguire prove in trazione o compressione, in aria o in liquido. Sono collegati tramite un "data acquisition box" a un computer per raccogliere i dati relativi a forza e temperatura.



Equipaggiamento per la prova di "stress relaxation"

**STRESS RELAXATION** • Amongst the various instruments exhibited by DGTS the Stress Relaxation System Elastocon is of particular note, with the new special testing equipment called ALE-test (Aeration and Liquid Exchange) for the replacement of air and liquid during the test itself. The "stress relaxation" test is becoming increasingly common in order to identify the features of the rubber, as they are often included in product specifications, such as the pipe seals of certain components used in the automotive industry.

# Cristallizzatore per amorfi

**Nello spazio espositivo di Moretto (22-A81/B82) sono presentati i modelli più rappresentativi della casa**

Il nuovo cristallizzatore MPK è stato progettato per risolvere le criticità tipiche del processo di cristallizzazione dei materiali amorfi. Grazie al controllo di processo, consente un avvio di produzione con tramoggia piena senza nessuna difficoltà, di-



L'MPK è una macchina completa, robusta, precisa e ricca di dotazioni, che supera ogni criticità nella cristallizzazione del PET

rettamente con materiale amorfo. Qui la miscelazione è particolarmente efficace per mezzo delle pale a profilo alare, che consentono un movimento efficiente soprattutto nella zona di cristallizzazione. Tutte le pale sono amovibili ed adattabili anche in tempi successivi alla prima installazione. Un depolveratore separa il pulviscolo fino a 20 micron e lo deposita in un apposito contenitore, evitando così, durante la cristallizzazione, un ingiallimento di queste particelle, che comprometterebbe la qualità del materiale trattato.

Le operazioni di pulizia nei cambi di produzione sono particolarmente semplici, grazie all'apertura rapida del cono, che rende accessibile la tramoggia dalla parte inferiore, con partico-

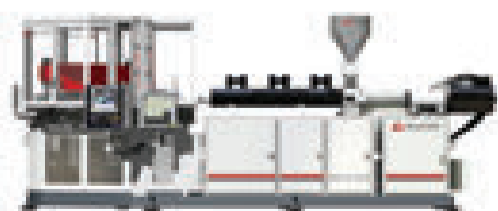
**CRYSTALLIZER FOR AMORPHOUS MATERIALS**  
The Moretto exhibition area features several highly representative models of its range of auxiliary systems. Of particular note being its Eureka dehumidification system, consisting of the constant performance X Max dryer, the OTX hopper (perfect energy-humidity exchanger) and the Flowmatik system for the control and handling of technological air. The exhibition area also has an integrated solution on display consisting of One Wire 6 (OW6), Kasko and Kruse Kontrol systems.

lare attenzione alla sicurezza per l'operatore. È inoltre possibile creare un profilo di trattamento dedicato per ogni tipologia di materiale, con rampe di lavoro e temperature specifiche, offrendo buoni risultati nella gestione, senza compromessi. Il panorama espositivo comprende anche una soluzione integrata - composta dai sistemi One Wire 6 (OW6), Kasko e Kruse Kontrol - che consente di concentrare l'attenzione solo sulla qualità del manufatto finito. Quindi la serie di dosatori gravimetrici DGM Gravix che vantano una precisione assoluta, con uno scarto dello 0,001%, grazie all'uso della tecnologia digitale e alla completa "immunità" alle vibrazioni.



**VIENI A VEDERE CHE COSA HA REALIZZATO IL NOSTRO "YES".**

Non c'è sfida alla quale diremo di no. Perché sappiamo che con la più ampia gamma di prodotti, tecnologie, competenze e servizi non c'è soluzione che non possiamo concepire. Quest'anno al PLAST 2015 vedrete come la nostra "Yes Philosophy" ha rimodellato il tessuto stesso del nostro marchio. Venite a scoprire tutto ciò che è possibile fare con l'iniezione, l'estrusione, il soffiaggio, la co-iniezione, i sistemi a canale caldo, le tecnologie di stampaggio, il controllo di processo.



La nuova Uniloy IB 199-3 con camera calda Mold-Masters Axiom: alta precisione nell'iniezione-soffiaggio.

**PLAST 2015**  
**PADIGLIONE 22, C141-C145 e**  
**PADIGLIONE 24, A71**

Visitate il nostro sito [www.milacron.com](http://www.milacron.com).



# DOPPIA PROPOSTA PER ESPANSI E GOMMA

Due presse a iniezione speciali, completamente elettriche, dedicate rispettivamente alla lavorazione di termoplastici espansi e gomme termoindurenti, sottolineano la partecipazione di Presma (22-B21). Roto T2/48 Elettra è una rotativa sviluppata per la produzione di tappi in resine termoplastiche espansive. Dotata di 48 portastampi a doppia cavità e 2 gruppi iniettori, la macchina permette la produzione di 4 tipi diversi di tappi in due materiali/colori differenti. Il gruppo d'iniezione "transfer" è azionato con motore elettrico controllato da inverter per la vite di plastificazione e motore brushless per il punzone. L'azionamento totalmente elettrico garantisce un consumo medio di 6,5 kW/h nella produzione di 3.000 tappi/ora. Il controllo Roto Logic permette di impostare dosaggi diversi per uno o più stampi monocavità. Presmall R12 rappresenta una evoluzione della gamma Mini per lavorazione di gomma e silicone. In fiera è attrezzata con uno stampo a 2 impronte e trafila specifica per il silicone solido. La caratteristica principale che la distingue dalle "sorelle minori" è la chiusura a 4 colonne da 120 kN, mentre è stato mantenuto il controllo Mitsubishi capace di gestire fino a 16 assi (3 in dotazione standard per l'iniezione).

**WINNING MACHINE DUO FOR FOAM AND RUBBER MATERIALS**  
Presma is presenting two items of particular interest at the Milan event. Two special injection presses, that are completely electrical and dedicated to the processing of foam thermoplastics and thermosetting rubber respectively. Roto T2/48 Elettra is a rotary machine developed for the production of caps made of thermoplastic resin foam. Presmall R12 is an upgrade on the Mini range for rubber and silicon processing.



La nuova Presmall R12, presentata a Plast 2015 da Presma

**SHORT-CIRCUIT PROTECTION** • The short-circuit protection function on the charge of the electrical power controllers of the Xtra range by Gefran, has recently obtained an international patent that assures its exclusivity. This very useful function makes it possible to protect the system and the power connections inside the device from any temporary power peaks or permanent short circuits, without using any special ultra-rapid fuses or switches.

# Protezione da cortocircuito



*I dispositivi Xtra reagiscono all'aumento repentino della corrente nel carico controllato aprendo l'interruttore statico di potenza, e mettendosi in uno stato sicuro di attesa*

**La funzione di protezione da cortocircuiti sul carico dei controllori di potenza elettrica della serie Xtra di Gefran (24-C52) ha recentemente ottenuto il brevetto internazionale che ne garantisce l'esclusività**

Si tratta di una importante funzione, che permette di proteggere l'impianto e le giunzioni di potenza interne al dispositivo da picchi di corrente transitori o da cortocircuiti permanenti, senza utilizzare specifici fusibili extra rapidi o interruttori.

I dispositivi Xtra reagiscono infatti all'aumento repentino della corrente nel carico controllato, aprendo immediatamente l'interruttore statico di potenza e mettendosi così in uno stato sicuro di attesa. In questo modo l'ener-

gia sviluppata da un cortocircuito viene limitata al minimo, evitando guasti o sollecitazioni pericolose nel circuito collegato al carico. Il sistema risulta subito pronto a ripartire, se le condizioni dell'impianto lo consentono.

Il ripristino dei controllori è selezionabile e può essere eseguito con un pulsante presente sul controllore stesso, con un comando inviato attraverso Fieldbus, oppure impostando la ripartenza come automatica, con fase di rampa iniziale,

quando il circuito di "sensing" di corrente interno rileva che il cortocircuito non è più presente, per esempio nei casi di picchi di corrente legati ad archi voltaici momentanei.

I vantaggi derivanti dai dispositivi Xtra sono rappresentati da: eliminazione di stock di numerosi codici di fusibili extra rapidi a uso ricambi; riattivazione del sistema in qualunque momento senza personale specializzato; ripristino del dispositivo senza aprirlo o senza aprire il quadro elettrico; riduzione

del sovradimensionamento della giunzione del controllore, da abbinare a interruttori specifici; drastica riduzione dei fermi macchina fino ad azzerarli se dovuti a cortocircuiti momentanei (archi); protezione del controllore statico senza limitare il numero delle operazioni di ripristino; protezione del materiale in trattamento e del ciclo di lavorazione. Tra le macchine che possono beneficiare di tali vantaggi rientrano, tra gli altri, i sistemi di taglio a lama calda.



[www.kraussmaffei.com](http://www.kraussmaffei.com)

Potente, facile da utilizzare e dal valore stabile. La nuova Serie GX di KraussMaffei coniuga tecnologia innovativa e qualità eccezionale in modo davvero unico:

- massima produttività grazie ad un'eccellente unità di chiusura bipiastra idromeccanica
- elevata qualità dei pezzi stampati grazie al bloccaggio GearX e al pattino GuideX
- massima riproducibilità con potente plastificazione
- tempi di riattrezzamento minimi grazie alla straordinaria accessibilità
- semplicità d'uso con comando MC6 moderno, innovativo

La nuova Serie GX di KraussMaffei. Passione per l'ingegneria. Soluzioni per macchine di prim'ordine. Massimo risultato.

Plast, padiglione 24, stand B62

## La nuova dimensione dello stampaggio ad iniezione Macchine della Serie GX

Engineering Passion

# KraussMaffei

# Recupero energetico degli imballaggi

**Quando si parla di riciclo sovente non si fa cenno all'attività di recupero energetico che comporta, anche, una valorizzazione del potenziale energetico di alcuni rifiuti - tra cui le plastiche - attraverso un uso industriale sostenibile**

Negli intendimenti del Corepla (Consorzio Nazionale per la Raccolta, il Riciclaggio e il Recupero degli Imballaggi in Plastica), la sfida del riciclo non è vista soltanto in termini strettamente tecnici o strettamente economici, poiché per alcuni prodotti - almeno per come sono stati concepiti finora - lo spazio di mercato è probabilmente vicino alla saturazione. Ecco quindi che il consorzio ricorda come l'entrata in vigore del DLgs n. 22 del 14 febbraio 2013 (Regolamento recante la discipli-

na della cessazione della qualifica di rifiuto per alcune tipologie di CSS-Combustibile Solido Secondario) abbia aperto le porte a un maggiore utilizzo di quello che è il potenziale energetico delle plastiche. Senza scordare che l'utilizzo di un combustibile alternativo di ottima qualità al posto di un rifiuto consente comunque una riduzione dei costi di gestione dei rifiuti per le amministrazioni locali e - più in generale - una remunerazione dell'attività di produzione del CSS nell'utilizzo in taluni impianti industriali.

## UTILIZZO DELLA PLASTICA IN ACCIAIERIA

Le caratteristiche energetiche delle plastiche hanno da tempo consentito il loro utilizzo nelle acciaierie: esattamente nei processi di produzione della ghisa. Ecco quindi che a seguito di opportune operazioni di preparazione, il mix plastico derivato dai processi di selezione degli imballaggi in plastica post-consumo può essere trasformato in SRA (Secondary Reducing Agent), ed essere utilizzato in altoforno come agente riducente nelle reazioni di ossidazione dei minerali ferrosi. A titolo di cronaca, nel 2013 sono state fornite ben 11.300 t di SRA all'acciaieria Voestalpine di Linz (Austria); nel 2014 erano 12.000 t; nel 2015 sono previste 15.000 t. L'utilizzo della plastica da imballaggi post-consumo (plastiche miste) come agente riducente in ac-



Le caratteristiche energetiche delle plastiche, sono già ampiamente sfruttate nella produzione delle ghise

ciaieria offre i seguenti vantaggi ambientali ed economici:

- minor immissione di CO<sub>2</sub> in atmosfera rispetto all'utilizzo del coke, perché si ha una riduzione del 2% circa rispetto all'impiego del combustibile tradizionale;
- minori costi di acquisto del metcoke.

Tale modalità di riciclo rappresenta, inoltre, una possibilità di fine vita alternativa al riciclo meccanico per la frazione di plastiche più difficili da riciclare, come anche in momenti di flessione dei mercati delle materie prime secondarie.

## LA PLASTICA IN GASSIFICAZIONE

Alla base di tale scelta vi sono alcuni aspetti tecnici che hanno reso la gassificazione una valida alternativa per affiancare soluzioni più classiche: come per esempio nei termovalorizzatori e/o nei cementifici. Nella combustione classica la presenza di sostanze corrosive - favorita dall'atmosfera ossidante - danneggia le parti metalliche delle sezioni di recupero energetico dell'impianto.

Nella gassificazione, invece, l'atmosfera presente nei reattori è riducente e quindi non porta alla formazione di sostanze corrosive. A oggi sembrerebbe che la gassificazione non sia un reale competitor nel mercato del Waste to Energy, tuttavia può già contare su un elevato grado di affidabilità tecnologica confermata dalla "on-line-availability" di 100 gassificatori. Inoltre, anche dal punto di vista economico - sebbene i costi di investimento ed operativi siano più elevati rispetto a quelli della combustione - nei progetti più recenti si nota un positivo effetto di scala all'aumentare delle taglie. Per certo, Corepla sarà impegnato nei prossimi anni a illustrare e promuovere i risultati delle ricerche in corso nella gassificazione, nell'intento di suscitare interesse da parte degli imprenditori che volessero investire in tecnologie innovative a basso impatto ambientale, contribuendo così - aspetto per nulla banale - a limitare lo smaltimento in discarica dei rifiuti plastici.

**PACKAGING ENERGY RECOVERY** • Often when talking about recycling we tend to ignore the Energy recovery aspect, which particularly relates to the energy recovery potential of certain waste products, particularly plastic. Corepla is not only committed to recycling in strictly technical or economic terms, as for certain products - as they have been conceived up until now - market scope is probably near saturation.



PRECISION  
MADE BY ZEISS

METROTOM, la rivoluzione nella metrologia. ZEISS pone ancora una volta gli standard nella tecnologia di misura. La Metrotomografia, ovvero la sintesi di metrologia e tomografia, apre orizzonti sinora sconosciuti alla metrologia industriale: dove fino a ieri erano possibili solo controlli esterni o distruttivi, ad esempio su particolari complessi e con geometrie interne, è oggi possibile un collaudo completo, accurato e, soprattutto, non distruttivo, grazie alla tecnologia dei Raggi X.



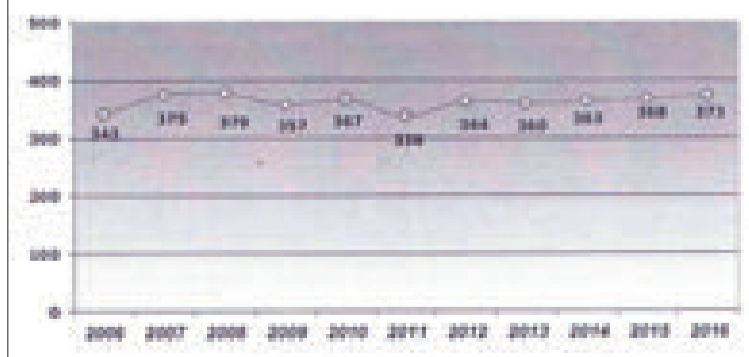
www.zeiss.it/metrologia

Visitateci al  
Padiglione 22 - Corsia A - Stand 171  
5-9/05/2015 - Fiera Milano - RHO



We make it visible.

**Evoluzione del riciclo da commercio e industria (kton) - fonte COREPLA**

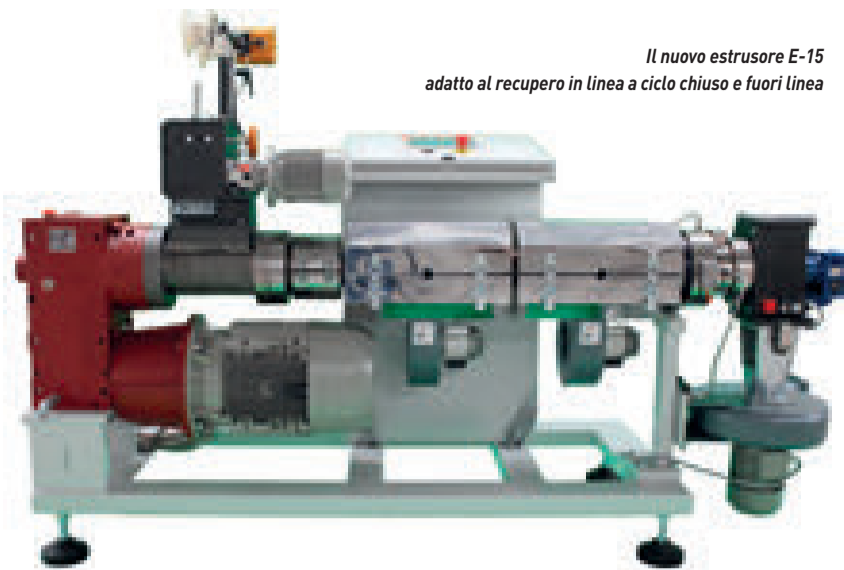


**Tabella recupero energetico (kton) - fonte COREPLA**

materiale	2013	2014	2015	2016
SOTTOPRODOTTI	322.254	324.870	324.837	373.368
MATERIE DA SUPERFICI PRIVATE	0	0	0	0
SCARTI DI LAVORAZIONE	329	3.900	0	0
<b>RECUPERO ENERGETICO COREPLA</b>	<b>322.584</b>	<b>328.770</b>	<b>324.837</b>	<b>373.368</b>
RECUPERO ENERGETICO R32	430.000	430.000	430.000	430.000
<b>TOTALE RECUPERO ENERGETICO</b>	<b>752.584</b>	<b>758.770</b>	<b>754.837</b>	<b>803.368</b>

**IN-LINE OR OFF-LINE SYSTEMS** • With its new extruder, E-15, Exact has developed a new hot recycling system that can operate either as an in-line, closed loop system (thermoplastic film and barrier film trimmings) or offline (reels of film waste). E-15 allows air cooling of the granulate to be treated, features a 10-m long coil-type conveyor system, and produces treated granulate that has a specific weight similar to that of virgin granulate.

Il nuovo estrusore E-15  
adatto al recupero in linea a ciclo chiuso e fuori linea



# Sistemi in linea e fuori

**Con il nuovo estrusore E-15 Exact (15-A61) ha introdotto nella sua gamma un nuovo sistema per il recupero a caldo sia in linea a ciclo chiuso (rifili di film termoplastici in LDPE, LLDPE, mLLDPE, HDPE ed EVA e di film barriera contenenti coPA ed EVOH) sia fuori linea (bobine di film di scarto)**

Il sistema di recupero consente di raffreddare il granulo da trattare mediante aria, presenta un sistema di trasporto a chiocciola con sviluppo a spirale di circa 10 metri lineari e garantisce un peso specifico del granulo trattato simile a quello del granulo vergine. Nel dettaglio il design della vite è stato sviluppato principalmente con lo scopo di trasformare i rifili in granuli senza eccesso di calore, mentre la vite consente di raggiungere la temperatura di fusione in modo graduale, evitando di degradare il prodotto attraverso il ciclo di riscaldamento. L'estrusore qui raggiunge produzioni da 5 a 75 kg/ora, con velocità di linea fino a 200 metri al minuto. Tra i componenti principali del sistema rientrano poi un traino di trascinamento formato da rulli di schiacciamento a elevata resistenza, adatti a compattare il rifilo ed eliminare le pulsazioni della vite. Un inseguitore di velocità, dotato di un rullo ballerino, che compensa la differenza di velocità tra la linea e il traino di trascinamento fino a un massimo del 10%, così da mantenere sempre in tensione i rifili provenienti dall'avvolgitore. Un sensore segnala poi l'eventuale mancanza di materiale e ferma la vite dell'estrusione, dando il consenso alla ripartenza solo quando rileva la ripresa dell'alimentazione del rifilo. Per finire, un disco di rottura posizionato alla fine della vite protegge la filiera da eventuali sovrappressioni che potrebbero danneggiarla, mentre il dispositivo di taglio in testa può essere configurato a due o quattro lame rotanti.

## STAMPAGGIO AUTOMATIZZATO DELLA GOMMA

Allo scopo di integrare e automatizzare le diverse fasi di stampaggio della gomma Delia (11-C33) propone vari accessori come soluzioni per svolgere in sicurezza e con un'alta produttività questo processo. Su un'isola robotizzata è possibile osservare come i soffietti auto stampati su una pressa attrezzata con blocco termoregolato multiugello vengono estratti, sbavati e privati dei peduncoli di iniezione, grazie a una serie di precise movimentazioni. Durante la fiera, tra l'altro, un doppio blocco termoregolato offre una dimostrazione di come sia possibile stampare contemporaneamente con due stampi situati sui suoi lati opposti.

**AUTOMATED RUBBER MOULDING** • In order to integrate and automate the various stages in the moulding of rubber, Delia offers various accessories as solutions enabling this process to be accomplished safely and with a high throughput. On a robotised moulding cell it can be observed how, through a series of precise movements, bellows that have been automatically moulded on a machine equipped with a temperature controlled multi-nozzle unit are extracted, deflated and trimmed.



Varie soluzioni vengono proposte da Delia per integrare lo stampaggio della gomma, rendendolo sicuro e produttivo



## Reifenhäuser

# Rethinking Technology

Leading technologies for plastic extrusion

Our Product Portfolio

- Blown film technology
- Cast sheet technology
- Spunbond technology
- Monofilament technology
- Wood Polymer Composite lines (WPC)
- Components
- Winder
- Highly-resistant screws and barrels

The Extrusioners

Reifenhäuser Italia  
Via Pirovano, 22 · 21040 Sumirago (VA) Italy  
Phone: +39 0331 909 535 · Fax: +39 0331 909 020  
daniele.cerizzi@reifenhäuser.com  
italy.reifenhäuser.com (coming soon)

## EVOLUTION ULTRA COOL

**New Regional Headquarter  
Reifenhäuser Italia -  
Focussed on Film Technology  
Open since March 2015**

# Sistema di granulazione modello Eflex

**Efficienza e flessibilità: sono queste le caratteristiche di punta del sistema di granulazione Eflex di Gala (13-A31)**

Il costruttore tedesco Gala offre sistemi di pellettizzazione altamente personalizzati immediatamente utilizzabili con pellettizzatrici multiple su un'unica linea di produzione, nonché linee di compounding semplici e sistemi di laboratorio. Tra le sue installazioni vi sono polimeri medici e di livello alimentare, colle a caldo, masterbatch di colori e PVC rigidi e flessibili. Eflex può essere associato facilmente a una linea di estrusione e in pochi minuti può essere pulito

e/o predisposto per la lavorazione successiva. Sono inoltre disponibili diverse opzioni di filtraggio. A seconda di quella scelta, nella maggior parte dei casi non sarà più necessario sostituire l'acqua di processo, anche in caso di cambi drastici di prodotto o colore. Ciò non solo consente un risparmio di risorse e di tempi di pulizia, bensì elimina anche la necessità di riscaldare l'acqua di processo pulita con un ulteriore risparmio in termini di costi energetici.

Il sistema di granulazione Eflex: anche nel nome richiama le sue caratteristiche principali, efficienza e flessibilità



**EFLEX MODULE PELLETIZING SYSTEM** • Gala delivers highly customized pelletizing systems for immediate use with multiple pelletizing machines on a single production line, as well as simple compounding lines and laboratory systems. Its installations include medical and food-grade polymers, hotmelt glue, colour masterbatches and rigid and flexible PVC industry.

## TECNOLOGIA & ECOLOGIA

Le macchine Speedmaster Plus di WM Wrapping Machinery (13-C31/D32) hanno un nuovo sistema di controllo B&R, che garantisce elevati livelli di efficienza con qualsiasi materiale termoplastico e sono dotate di un sistema integrato di rigenerazione della potenza: l'energia cinetica prodotta durante i movimenti di frenata viene convertita in energia elettrica, a sua volta rigenerata nel sistema di alimentazione della macchina. Il modello esposto presenta un'area di formatura di 780 x 570 mm e consente di formare e tagliare il prodotto nella stessa stazione di formatura e/o di effettuare il taglio in una seconda stazione in linea, provvedendo poi all'impilaggio e alla evacuazione su nastro delle pile di prodotto contato. Queste termoformatrici sono inoltre dotate di riscaldatori, superiore e inferiore, con resistenze in ceramica a infrarossi, con regolazione delle temperature per file longitudinali indipendenti.



Sulle termoformatrici il taglio può avvenire direttamente nella stazione di formatura oppure in una seconda stazione in linea

### TECHNOLOGY AND ECOLOGY

The FC 780 E IM2 vacuum and pressure forming machine displayed at Plast 2015 by WM Wrapping Machinery is the latest version in the Speedmaster Plus range, featuring vacuum and pressure forming technology, die-cutting station and fully robotised stacking unit. Speedmaster Plus machines incorporate the new B&R control system, which guarantees high levels of efficiency with almost any thermoplastic material.

## Soluzioni per applicazioni impegnative nel riciclo e nel filtraggio

**Gli estrusori MRS di Gneuss (13-B131) si sono affermati come detentori di una delle tecnologie chiave per la lavorazione di PET riciclato senza pre-essiccazione**

Grazie a un semplice sistema con pompa del vuoto ad anello liquido, l'estrusore MRS consente di lavorare il PET senza pre-essiccazione e di ottenere un prodotto di alta qualità. Basata su un tradizionale estrusore monovite, l'unità MRS è dotata di un tamburo nel quale vengono azionate, tramite una corona dentata, otto singole viti a rulli satelliti.

Dal momento che l'unità MRS non necessita né di sistema di vuoto elevato né di pre-essiccazione, rappresenta un'alternativa economica e redditizia alle tecnologie tradizionali. Detto ciò, la divisione Filtration Technology del costruttore

presenta a Plast 2015 il nuovo RSFgenius M, novità nella serie di sistemi di filtraggio Rotary totalmente automatici, con pressione e processo costanti. Tale modello è concepito specificamente per materiali con un grado d'impurità particolarmente elevato e sopporta anche impurità più elevate.



Impianto di estrusione MRS, sistema di filtraggio Rotary RSFgenius, viscosimetro online VIS e sensori

**RECYCLING AND FILTERING SOLUTIONS FROM GNEUSS** • Thanks to its simple system incorporating liquid ring vacuum pump, the MRS extruder processes PET without pre-drying and producing a high quality product. Based on a traditional single-screw extruder, the MRS unit is fitted with a drum containing eight smaller extruder barrels with satellite screws, driven by a ring gear in the main barrel.

PROFESSIONAL  
3D PRINTING  
FILAMENTS



UNCOMPROMISING  
EFFICIENCY



Come to find us  
Booth 24  
Stand B37



PROFESSIONAL  
3D PRINTERS



**MONITORED MOULDING FOR OPTIMAL PRODUCTION**

The new CoMo DataCenter 2.0 (CDC), developed by Kistler for data management and analysis of injection moulding processes, completes the CoMo Injection system designed to quality monitor and document these processes on the basis of pressure values detected inside the mould. The monitoring and CDC control package allows processors to optimise the quality of serial production, directly integrating process monitoring into the production line.

Il pacchetto di monitoraggio e controllo CDC consente agli stampatori di ottimizzare la qualità della produzione in serie, integrando direttamente il monitoraggio di processo nella linea di produzione. In questo modo, è possibile rilevare ed eliminare immediatamente eventuali scarti senza ricorrere a controlli di qualità manuali, riducendo i costi legati alle materie prime e ai processi produttivi che

gravano sui produttori. CDC collega tra loro i sistemi CoMo Injection di tutti gli utilizzatori, riunendo in maniera omogenea i dati di processo e di qualità relativi a ordini completati e in evasione in un unico database. Oltre ad avere una panoramica dettagliata dello stato di ciascuna pressa a iniezione, ciò consente di monitorare la propria linea di produzione e analizzare i processi che coinvolgono più macchine. Per esempio, è possibile individuare quale macchina stia generando valori prestazionali particolarmente bassi o elevati. Tutti i dati sono accessibili attraverso un browser internet, anche da dispo-

sitivi mobili, per garantire una trasparenza assoluta ovunque e in qualsiasi momento. In questo modo gli operatori possono garantire la documentabilità e la tracciabilità. Dal momento che il sistema CDC accede a un database integrato, non è necessario far fronte ad alcun costo supplementare per l'acquisto di database aggiuntivi. La versione avanzata opzionale consente di integrare i dati nell'infrastruttura informatica dell'operatore e utilizzare database già esistenti.

*Il sistema CoMo DataCenter 2.0 viene proposto per la gestione dei dati e l'analisi dei processi di stampaggio a iniezione*

**Il nuovo CoMo DataCenter 2.0 (CDC), sviluppato da Kistler (24-C102) per la gestione dei dati e l'analisi dei processi di stampaggio a iniezione, completa il sistema CoMo Injection messo a punto per monitorare la qualità e documentare tali processi sulla base dei valori di pressione rilevati all'interno dello stampo**



**LE PRESSE SONO TUTTE UGUALI STAMPANO SOLO LA GOMMA!**

Gianni Sempliciotti

**CHI GIÀ CI CONOSCE NON VERRÀ CERTO A RACCONTARLO A TE...**



**ECO**TRONIC

EcoTronic ha cambiato gli standard dello stampaggio a iniezione degli elastomeri.



**EX**NOVO

ExNovo per una macchina nuova al costo di una usata.

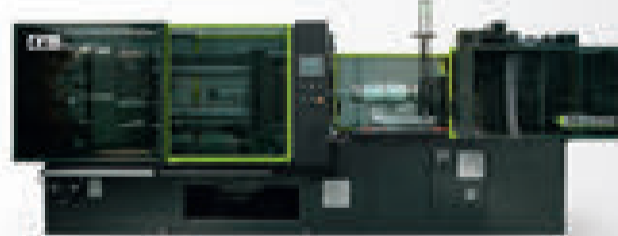


**UP**GRADE

UpGrade si avvicina alla perfezione come nuova, completa la mente personalizzata per le vostre esigenze produttive.

**ECO**TRONIC

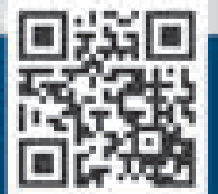
RPM, presse per lo stampaggio ad iniezione di plastica e gomma



... che **EcoTronic** è la pressa con un innovativo know-how, ma allo stesso tempo è una pressa standard, che riduce i consumi del 70%, il tempo di ciclo del 30%, aumentando la produttività del 20%, dotata di cilindri elettromeccanici e drive elettrici standard di commercio, facili ed economici... perché nessuno ci ha pensato prima?

**FALLO PRIMA DEGLI ALTRI. CONTATTACI!**

+39 030 6857425 / info@rpm-srl.it



www.rpm-srl.it  
info@rpm-srl.it

## Chi più sa meno sbaglia

**Forte di un team di specialisti e di liberi professionisti con solide competenze nel vasto comparto delle materie plastiche, CESAP offre servizi di formazione e di consulenza tecnica a chi è interessato a conoscere e sapere**

**MORE KNOWLEDGE FOR FEWER MISTAKES** • The list of companies - small, medium-sized and large - that have benefited from the services of CESAP grows longer by the year and there are also numerous companies that, for some time now, have regularly sought support from CESAP when tackling new initiatives regarding the design, production or use of plastic products. In today's increasingly competitive market, there is no room for those who continue to process plastics in the old way: innovation is the key.

Il grado di materia prima o il materiale alternativo, tal quale o miscelato; la macchina e i suoi parametri; la tipologia di stampo o di filiera; le attrezzature ausiliarie per ottimizzare il ciclo di produzione. Per saper scegliere fra così tante variabili - tutte essenziali per una produzione di manufatti plastici che sia in linea con i requisiti del cliente e dell'utente finale - occorre "conoscerle" bene,

anche nei dettagli che fino a qualche tempo fa - quando, al mercato, tutto andava bene - erano considerati secondari o addirittura trascurabili.

Il mercato sempre più competitivo non lascia spazio a chi continua a trasformare materie plastiche sulla base di vecchie esperienze, tramandate da capo-reparto agli operatori-macchina. Occorre innovare. L'elenco di aziende - piccole, medie e grandi - che hanno fruito dei servizi di CESAP si allunga di anno in anno e non sono poche quelle che ormai da tempo affrontano ogni volta col supporto di CESAP nuove iniziative di progettazione o di produzione o di utilizzo di manufatti plastici.



Uno dei laboratori CESAP con sede a Verdellino/Zingonia (BG)

## DESIGN RINNOVATO PER SICUREZZA ED ERGONOMIA

In occasione della fiera Baruffaldi Plastic Technology (13-B111) presenta ufficialmente il nuovo design che contraddistingue le sue macchine per la lavorazione di tubi e profili. L'azienda ha così voluto sviluppare un'immagine che sottolinea l'elevata qualità e la funzionalità dei suoi prodotti. Un design compatto e allo stesso



Nuovo e accattivante è il design presentato a Plast da Baruffaldi sulle sue macchine per tubi e profili

tempo solido che esalta i criteri di sicurezza ed ergonomicità, e che migliora anche la fruibilità dei dispositivi da parte dell'operatore. L'azienda ha pensato proprio agli utilizzatori finali quando, per esempio, ha concepito il nuovo sistema di apertura dei pannelli di

protezione che, così come il macchinario nel suo insieme, consente una netta riduzione dell'ingombro e un facile accesso all'area di lavoro: questione di non poco conto all'avvio della linea e durante le attività di manutenzione e/o di cambio produzione. Lo stesso

vale per l'ulteriore sistema di protezione degli organi meccanici in movimento che - in virtù di dispositivi pneumatici - non fuoriescono mai dalla struttura. Impianti e attrezzature sono poi equipaggiati con pannello comandi dinamico e software di ultima generazione.

**NEW DESIGN TO PROMOTE SAFETY AND ERGONOMICS** • Baruffaldi Plastic Technology has officially unveiled the new design that will now characterise its pipe and profile processing machines. The company's intention was to develop an

image that would serve to underline the high quality and functionality of its products. The new design is compact yet solid, enhancing the machines' safety and ergonomics, and it also makes the devices more readily usable by the operator.

imgmacchine.it



**HYBRID SERVO TECHNOLOGY**  
MECHANICAL / ELECTRONIC SYSTEM ASSISTANCE



**ENERGY SAVING PROCESS**  
FOR THE REDUCTION OF CONSUMPTION



**VPN CONNECTION TECHNOLOGY**  
REMOTE PRODUCTION CONTROL



**MILANO - 5/9 MAGGIO**  
Settore Gomma: Pad. 11  
Corsia A/B - Stand N° 41/42

HYBRID SERVO TECHNOLOGY

# SAVE YOUR ENERGY

Le nuove macchine *Gum* e *Gum Fifo con Hst* sono presse idrauliche con asservimenti elettrici. Ciò consente una notevole riduzione della quantità totale di olio per la movimentazione, dell'usura e del surriscaldamento dello stesso, permettendo un significativo risparmio energetico. Assicura una maggiore precisione dei movimenti, essendo questi gestiti in maniera diretta o indiretta da servomotori con PID di regolazione, ottimizzati alla migliore performance.

**A VOI NON RIMANE CHE CONTROLLARE LA PRODUZIONE, ANCHE DA REMOTO.**



**img**

**INDUSTRIE MECCANICHE GENERALI**



Negli ultimi tre anni, Vitriflex ha sviluppato un approccio altamente innovativo al problema dei rivestimenti flessibili

# Tecnologie innovative per i display flessibili

**Fondata nel 2010 a San Jose, California, Vitriflex (al Plast con Henkel, a sua volta rappresentata da EICO Novachem - stand A121, pad. 9) ha sviluppato una tecnologia unica per rivestimenti ultraprotettivi**

Le pellicole in questione prevengono le infiltrazioni di umidità e ossigeno, e rappresentano la prima tecnologia protettiva economicamente sostenibile per il mercato dei display. Gli sviluppatori di Vitriflex lavorano oggi, insieme agli esperti Henkel, per sviluppare nuove soluzioni avanzate da applicare ai display flessibili. Nel 2012 Henkel Adhesive Technologies, fornitore globale di adesivi, sigillanti e tecnologie industriali, aveva lanciato un piano strategico di lungo periodo volto a individuare e anticipare i futuri trend di mercato e le nuove possibili applicazioni per i propri prodotti. Da allora, la valutazione di nuove opportunità di business è diventata elemento essenziale per il consolidamento della posizione di leader globale nell'innovazione.

## SOLUZIONE PER MONTAGGIO E RIPARAZIONE DEGLI STAMPI

Oltre alle misure offerte finora (496 x 1156 mm e 796 x 1496 mm) dal costruttore austriaco Meusburger (22-A161), è disponibile adesso una versione con un terzo piano rialzato di 996 x 1846 mm. Ciò consente agli utilizzatori di effettuare lavori di montaggio e di riparazione su semistampi ancora più grandi.

Tecnicamente, grazie a una moltitudine di bocchaghi si forma un cuscino d'aria nella parte sottostante la piastra in movimento, e che consente il movimento dei semistampo senza bisogno di applicare nessun tipo di sforzo. Grazie al meccanismo di comando separato, entrambi i semistampi sono accessibili senza bisogno di spostamenti. Questo garantisce una maggiore sicurezza per gli operatori e consente di proteggere gli utensili di alta qualità da possibili danneggiamenti.

**SOLUTION FOR MOULD ASSEMBLY AND REPAIR** • Meusburger developed the H 4062 air cushioned assembly table to facilitate injection moulding, die casting, and cutting mould assembly and repair. In addition to the sizes available to date (496 x 1156 mm and 796 x 1496 mm), the Austrian manufacturer has added a new version with a third raised platen (996 x 1846 mm).



Il tavolino di montaggio ad aria compressa H 4062 è ora disponibile anche con dimensioni di 996 x 1846 mm



# GORILLA BELT



**GORILLA BELT, CAMBIAFILTRO AUTOMATICO PER IL RICICLAGGIO DELLE MATERIE PLASTICHE**

**PLAST MILANO, 5-9 MAGGIO 2015  
PADIGLIONE 15, STAND D71**



**AL PLAST 15 PRESENTEREMO ANCHE UN NUOVO PROTOTIPO DI CAMBIAFILTRO PER RICICLAGGIO COMPLETAMENTE AUTOMATICO E IN CONTINUO, IMPERDIBILE!**



*Excellence in Screenchangers*

[www.cofit.com](http://www.cofit.com)



Cofit International S.r.l. - Via J.F. Kennedy 9 - 20023 Cerro Maggiore (MI) - Italy

# Risparmio energetico e semplicità

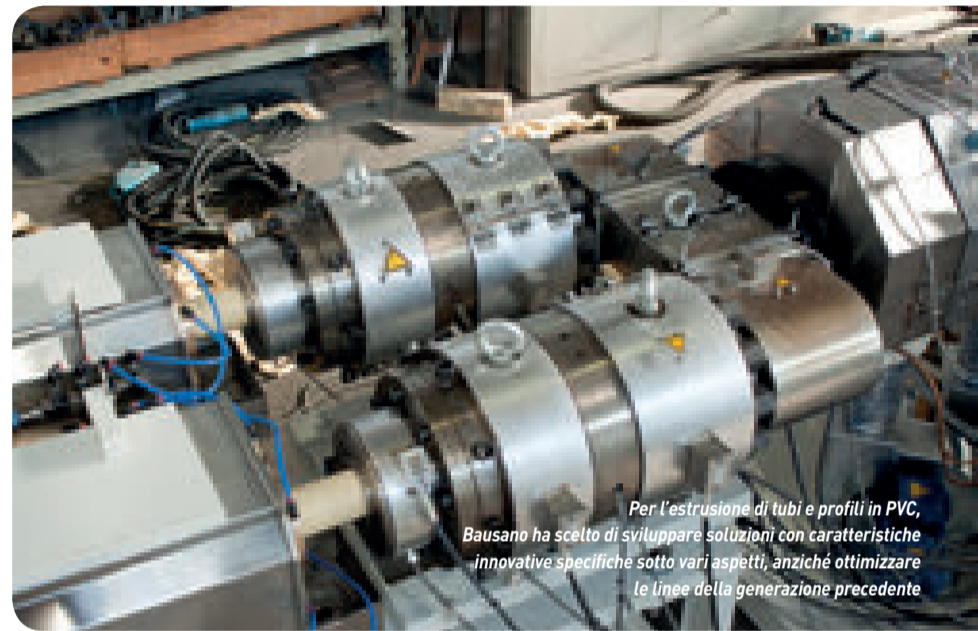
L'azienda ha completamente ridisegnato le sue linee per estrusione di tubi e profili in PVC, scegliendo non tanto di ottimizzare le macchine della generazione precedente, che avevano già oltre 10 anni di

vita, ma di sviluppare nuove soluzioni con caratteristiche innovative specifiche sotto vari aspetti.

Le nuove linee per l'estrazione di profili esposte in fiera assicurano un risparmio nell'ordine del 30 e dell'80% in termini di consumo rispettivamente di energia e di acqua, che, a parità di materie prime utilizzate, rappresentano i due aspetti su cui è possibile intervenire per ridurre il costo finale del prodotto. Per semplificare l'utilizzo di tali linee è stato sviluppato un sistema di calibrazione particolarmente avanzato con comando a joystick, per mezzo del quale l'operatore è in grado di agire su tutti i movimenti del banco portacalibri da un'unica postazione. Il sistema è stato concepito per semplificare l'utilizzo della macchina an-

***I recenti miglioramenti apportati da Bausano (134-B41/C42) alle proprie tecnologie di estrusione sono stati messi in atto seguendo due principali direttrici: il risparmio energetico e l'ergonomicità delle macchine per un facile utilizzo da parte degli operatori***

che da parte degli operatori con una formazione non particolarmente approfondita. Per il settore dei tubi, anche di grandi dimensioni, sono state sviluppate linee di estrusione a doppia uscita, che consentono di raddoppiare la produzione utilizzando un unico estrusore e una sola bicchieratrice. Il risparmio energetico ottenibile in questo caso è ancora più significativo rispetto alla produzione di profili. Grazie a una particolare modulazione elettronica delle pompe, è infatti possibile ottenere una riduzione fino al 40% dell'energia impiegata nel fine linea.



*Per l'estrazione di tubi e profili in PVC, Bausano ha scelto di sviluppare soluzioni con caratteristiche innovative specifiche sotto vari aspetti, anziché ottimizzare le linee della generazione precedente*

**ENERGY SAVINGS AND EASY USE** • The recent technological improvements introduced by Bausano were developed following two main guiding lines: energy saving and machine ergonomics. The company has completely redesigned its pipe and profile extrusion lines, opting not so much to optimise the machines of the previous generation, which were already over 10 years old, as to develop new solutions offering, in several respects, specific innovative features.



DISTRIBUTORE UFFICIALE  
E SERVICE PARTNER



MILANO - 5/9 MAGGIO  
Settore Plastica: Pad. 24  
Corsia C/D - Stand N° 41/42

## NEW MACHINE GENERATION

Haitian Jupiter<sup>2</sup> Series



ZERES

ZHAFIR  
PLASTICS MACHINERY



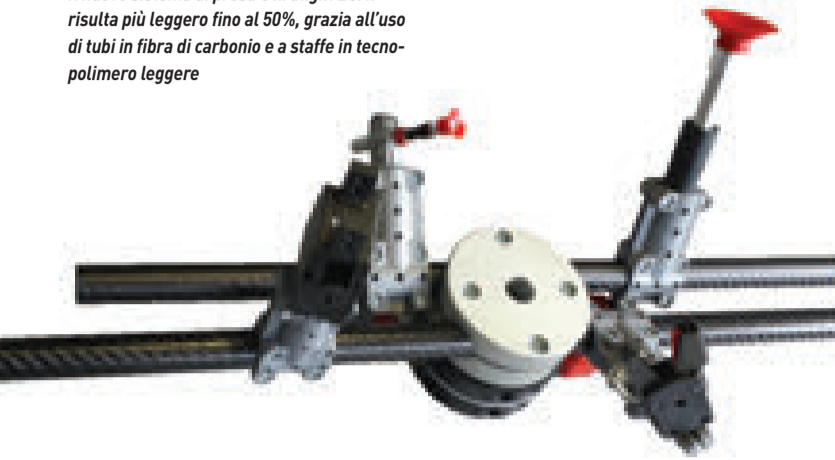
**LEADERSHIP**  
HAS MANY DIMENSIONS  
communication. innovation. efficiency.

communication.

innovation.

efficiency.

Il nuovo sistema di presa Ultralight EOAT risulta più leggero fino al 50%, grazie all'uso di tubi in fibra di carbonio e a staffe in tecnopolimero leggero



Fondata nel 1985, l'azienda, particolarmente attenta ai temi del risparmio energetico, per l'occasione partecipa a Plast esponendo il sistema di presa Ultralight EOAT, un prodotto innovativo a base di fibra di carbonio. Vari punti di forza lo contraddistinguono e lo differenziano dalle mani di presa tradizionali: ultraleggero, è stato studiato e creato per un dispendio minore di energia. In primo luogo Ultralight EOAT è leggero, essendo composto nel suo insieme da elementi che

ne riducono il peso fino al 50%. La leggerezza della struttura è data da due principali elementi di cui è costituita: tubi in fibra di carbonio, disponibili in due taglie (diametro di 20 e 30 mm) inseriti nella struttura, in sostituzione dei tradizionali profilati di alluminio; staffe in tecnopolimero leggero, resistenti e presenti nella mano di presa EOAT in diverse misure, per agevolare al massimo la composizione del sistema di presa stesso. Leggerezza, però, non vuol minore rigidità e dall'abbinamen-

# Sistema di presa ultraleggero, grazie al carbonio

**Attiva nel settore dell'automazione industriale, Gimatic (24-B175) nel 2015 festeggia il suo trentesimo anniversario esponendo a Milano il sistema di presa Ultralight EOAT: un prodotto innovativo a base di fibra di carbonio**

to di queste due peculiarità risulta un telaio con prestazioni allineate a quelle dei telai tradizionali. Grazie alla leggerezza, Ultralight EOAT garantisce importanti vantaggi, tra i quali la possibilità di scegliere un robot di taglia ridotta (cartesiano o antropomorfo) su cui montare la mano di presa, con un risparmio economico notevole al

momento dell'acquisto. Dalla leggerezza deriva anche un fabbisogno inferiore di energia durante la fase di scarico della presa, a tutto beneficio di costi e consumi di produzione. A beneficiarne è anche l'operazione di cambio formato, che può essere effettuata dall'operatore più rapidamente e in tutta sicurezza.

**ULTRALIGHT GRIPPER SYSTEM** • Operating in the industrial automation industry, in 2015 Gimatic celebrates its thirtieth anniversary exhibiting its Ultralight EOAT gripper system in Milan. The Ultralight EOAT's top feature is its light-weight, possible as it is comprised of elements which reduce its weight by up to 50%. The lightness of its structure comes from the two main elements it is constructed of: carbon-fibre pipes; engineering polymer supports.

## Nuove formulazioni ULTRA PLAST

**ULTRA SYSTEM, produttore di purging compound, presenta la nuova gamma di prodotti -CS con tecnologia svizzera QUALIPURGE. Questa nuova linea di prodotti garantisce una maggiore efficienza e velocità nel cambio colore e materiale, in special modo sui nuovi pigmenti e polimeri.**



**ULTRA SYSTEM**  
PURGING COMPOUND

 **Stem**

**Ultra System S.A.**

Rue de l'Ancienne Pointe 30

1920 Martigny (CH) - Switzerland

Tel +41 27 7226271 [info@ultrasystem.ch](mailto:info@ultrasystem.ch)

[www.ultrasystem.ch](http://www.ultrasystem.ch)

**Rivenditore per l'Italia:**

**STEM - Via Sarina 40**

15057 - Tortona (AL)

Tel 0131 866927 [italia@ultrasystem.ch](mailto:italia@ultrasystem.ch)



Supplemento di MACPLAS  
Aprile/Maggio 2015

**Direttore**

Riccardo Ampollini

**Redazione**

Luca Mei, Girolamo Dagostino,  
Stefania Arioli

**Ufficio Commerciale**

Giuseppe Augello

**Segreteria di redazione**

Giampiero Zazzaro

**Comitato di direzione**

Giorgio Colombo - Alessandro Grassi -  
Enzo Balzanelli  
Pierino Persico - Giuseppe Lesce

**Hanno collaborato a questo numero:**

Cesap, Gino Delvecchio, Angelo Grassi,  
Oreste Pasquarelli, Studio Trevisan

**Editore**

Promaplast Srl  
Centro Direzionale Milanofiori - Palazzo F/3  
20090 Assago (Milano, Italy)  
Tel.: +39 02 82283735  
Fax: +39 02 57512490  
e-mail: macplas@macplas.it  
www.macplas.it

Registrazione presso il Tribunale di Milano  
N. 68 del 13/02/1976

Iscrizione presso l'Ufficio Nazionale della Stampa  
N. 4620 del 24/05/1994

**Direttore Responsabile**

Mario Maggiani

**Amministrazione**

Alessandro Cerizza

**Impaginazione e pre stampa**

Nicoletta Albiero

**Stampa e inoltro postale**

Vela

PREZZO COPIA: 5 euro

Abbonamento Italia (6 numeri): 40 euro

Abbonamento estero (6 numeri): 60 euro

La direzione della rivista declina ogni responsabilità  
per quanto riguarda l'attendibilità degli articoli  
e delle note redazionali di fonte varia

ASSOCIATED TO:



UNIONE STAMPA  
PERIODICA ITALIANA



# PRENDETE NOTA



La necessità del monitoraggio per il controllo dei processi (Giuseppe Caire, Infineum Italia); I vantaggi della calorimetria abbinata alla spettrometria (Marino Nebuloni, Università di Parma e Redox, Monza; Giuseppe Perale, Supsi, Svizzera); Strategie per l'analisi real-time dei flussi di polimeri (Ray Chrisman, MK Opt and Control, Usa)

Organizzate da CPAC (Centro per l'Analisi e il Controllo di Processo) e sponsorizzata dalla rivista MacPlas e dalle società Gimac e MK Optimization and Control, nei giorni 6 e 7 maggio si svolgono le tre sessioni - ma sempre presso la sala Aquarius del Centro Congressi di Fiera Milano - della conferenza tecnica "Innovazioni tecnologiche per migliorare la qualità nella produzione dei polimeri".

**1. mercoledì 6 maggio** (ore 14-18) "Panoramica sui nuovi concept di materiali e strumenti sviluppati per fornire nuove importanti possibilità nel settore". Interventi: Nuovo sviluppo dei materiali e

modifiche nel campo dei polimeri (Attilio Citterio, Politecnico di Milano, Milano); Nuovi materiali polimerici (Chantal Lankkamp, Teknor Apex, Paesi Bassi); Fonti biologiche del PET (Mossi Ghisolfi); discussione finale moderata da: Ray Chrisman (MK Opt and Control, Usa);

**2. giovedì 7 maggio** (ore 10-13)

"Utilizzo degli sviluppi nella lavorazione continua - Controllo processi, campionatura e sensing - Le applicazioni e i vantaggi di queste tecnologie nelle strutture produttive". Interventi: Progetto Pirelli - Politecnico (Maurizio Galimberti, Politecnico di Milano); Case study,

**3. giovedì 7 maggio** (ore 14-18)

"Le applicazioni e i vantaggi delle nuove tecnologie nelle strutture di produzione - Una descrizione degli strumenti in commercio concepiti per consentire la produzione del nuovo gruppo di materiali polimerici". Interventi: Sviluppi della tecnologia di microestrusione per la lavorazione dei solidi (Simone Maccagnan, Gimac, Italia); Analisi on-line applicata per monitorare in tempo reale distribuzione, dispersione ed esfoliazione (Andrea Castrovi, Supsi, Svizzera).

## TUTTI I CONVEGNI DEL PLAST...

**5 maggio** - Centro Congressi, Sala Aquarius - Convegno inaugurale con il discorso del professor Marco Fortis e premiazione del concorso "Plastic Technologies Award 2015" ([www.plastonline.org](http://www.plastonline.org))

**6 maggio** - Centro Congressi, Sala Aquarius - Stampa 3D: oggi e domani - Assocomaplast ([www.assocomaplast.org](http://www.assocomaplast.org))

**6 maggio** - Pad. 9, Sala Gamma - Nuove opportunità per i materiali: la gomma e la plastica si vestono di plasma - Plasmapps ([www.plasmapps.com](http://www.plasmapps.com))

**6 maggio** - Centro Congressi, Sala Scorpione - L'innovazione nei materiali polimerici: dalla ricerca di base allo sviluppo industriale - AIM ([www.aim.it](http://www.aim.it)) e Istituto Italiano Imballaggio ([www.istitutoimballaggio.it](http://www.istitutoimballaggio.it))

**6 maggio** - Centro Congressi, Sala Aries - Bioplastiche e cariche naturali: i risultati del progetto piattaforma SafeFoodControl -

Politecnico di Torino ([www.polito.it](http://www.polito.it))

**6-7 maggio** - Centro Congressi, Sala Aquarius - Innovazioni tecnologiche per migliorare la qualità nella lavorazione dei polimeri - CPAC ([www.cpac.washington.edu](http://www.cpac.washington.edu)) e MacPlas ([www.macplas.it](http://www.macplas.it))

**6-7 maggio** - Ponte dei Mari, LEM 3 - 4° Convegno nazionale Assocompositi - Assocompositi ([www.assocompositi.it](http://www.assocompositi.it))

**7 maggio** - Centro Congressi, Sala Scorpione - Schede informative per la sicurezza dei prodotti in PVC: sostanze, SVHC e prodotti riciclati - PVC Forum Italia ([www.pvcforum.it](http://www.pvcforum.it))

**7 maggio** - Pad. 9, Sala Gamma - Controllo di qualità e caratterizzazione dei polimeri mediante analisi termica - Netzsch-Gerätebau ([www.netzsch.com](http://www.netzsch.com))

**7 maggio** - Ponte dei Mari, LEM 3 -

Conferenza Versalis (HIPS e ABS; gli stirenici di Versalis nella filiera alimentare; innovazione nel portafoglio prodotti SBR/BR; sostenibilità e innovazione nel polietilene; innovazione nel portafoglio prodotti nell'applicazione automotive, non tyre) - Versalis ([www.versalis.eni.com](http://www.versalis.eni.com))

**7 maggio** - Centro Congressi, Sala Aries - Le bioplastiche, un caso di studio di bioeconomia in Italia - Assobioplastiche ([www.assobioplastiche.org](http://www.assobioplastiche.org))

**7 maggio** - Centro Congressi, Sala Scorpione - Istruzione e formazione sulla filiera di settore e opportunità di lavoro - IIS Giulio Natta, Mechanical Department ([www.itisgiulionatta.it](http://www.itisgiulionatta.it))

**8 maggio** - Centro Congressi, Sala Scorpione - La produzione dell'EPS: le innovazioni e le linee di finanziamento per migliorare l'efficienza energetica degli impianti - AIPE ([www.aipe.biz](http://www.aipe.biz))

**8 maggio** - Centro Congressi, Sala Taurus - Innovazione, sicurezza e sostenibilità degli imballaggi in materie plastiche per alimenti - Assocomaplast ([www.assocomaplast.org](http://www.assocomaplast.org)), Unionplast ([www.federazionegommaplastica.it](http://www.federazionegommaplastica.it)), PlasticsEurope Italia ([www.plasticseuropeitalia.it](http://www.plasticseuropeitalia.it)) e Istituto Italiano Imballaggio ([www.istitutoimballaggio.it](http://www.istitutoimballaggio.it))

**8 maggio** - Centro Congressi, Sala Aries - Verniciatura di manufatti plastici - Anver ([www.anver.it](http://www.anver.it))

**8 maggio** - Ponte dei Mari, LEM 3 - Colour & Technology Trends 2016/2017 - A. Schulman Plastics (Giovanna.Rabolini@schulman.com)



Italian

Worldwide

Technology



Hall 22, Stand B 62

ASSOCI

 **Assocomplast**

ASSOCIAZIONE NAZIONALE COSTRUTTORI DI MACCHINE  
E STAMPI PER MATERIE PLASTICHE E GOMMA

Centro Direzionale MilanoFiori - Palazzo F/3  
20090 Assogo (MI) - tel. 02 8228371 - fax 02 57512490  
e-mail: [info@assocomplast.org](mailto:info@assocomplast.org) - [www.assocomplast.org](http://www.assocomplast.org)



# MOTOMECCANICA S.r.l.

Povegliano Veronese - Italy - [www.motomeccanica.it](http://www.motomeccanica.it)

PLAST 2015  
pad 13  
stand C131

**RIDUTTORI PER:**

**ESTRUSORI**

**MESCOLATORI**

**CALANDRE  
PER GOMMA**

**EXTRUDER  
DRIVES**

**RUBBER  
MIXING DRIVES**

**CALENDER  
DRIVES**

