

Les ensacheuses FLOW PACK

EMBALLAGES



Les ensacheuses Horizontales " flow pack " offrent un nombre important de solutions d'emballages. Elles sont utilisées aussi bien pour les application alimentaires que industrielles pour tous les produits pouvant être transportés facilement en position horizontale, les produits en vrac étant eux plus généralement emballés sur des machines verticales.

Avec la gamme " GSP ", nous disposons de toutes les versions que peut offrir ce type de machines d'emballage, bobine haute ou basse, barres de soudure rotatives ou accompagnantes, machines mécaniques à un moteur ou machines électroniques à trois moteurs, etc... chacune de ces machines apportant une réponse spécifique et adaptée.

Les ensacheuses flow pack sont des machines rapides avec des cadences de 50 à 200 coups minutes en fonction des modèles. Bien que par réglage ou configuration il soit possible d'emballer des produits très divers, ces machines sont souvent dédiées à un produit ou à une gamme de produits. Un examen minutieux du cahier des charges est toujours nécessaire afin de définir la configuration de la machine la mieux adaptée au projet de conditionnement demandé.

Dans la plupart des cas, ces machines utilisent des films Polypropylène d'épaisseur variant entre 30 et 80 microns ou des films complexes thermo-soudables ou soudables à froid. Il est possible d'utiliser du film Polyéthylène uniquement sur les machines à barre de soudure accompagnante en version spéciale.

Les différentes phases :

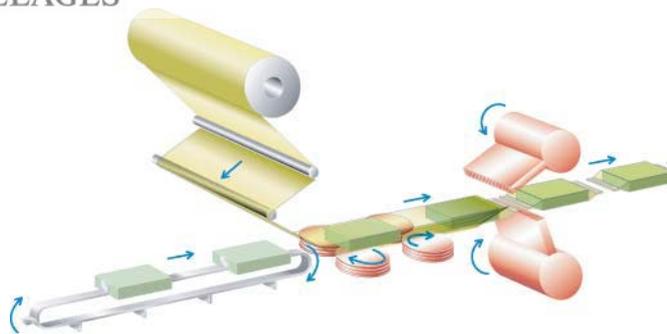
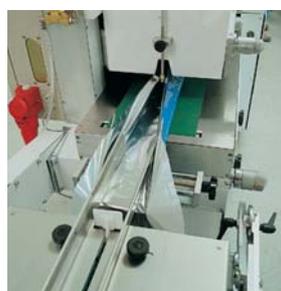
Les produits sont déposés par un opérateur, ou automatiquement sur un convoyeur d'alimentation dont la longueur peut varier en fonction des besoins, pour une alimentation simultanée par plusieurs opérateurs par exemple.



Un conformateur vient envelopper le film autour des produits qui vont les uns derrière les autres se retrouver dans un tube formé en continu par le film. Ce conformateur peut être fixe et dédié au format du produit, ou réglable pour s'adapter à une gamme de produits de section différente.



Deux possibilités existent pour l'arrivée du film : machine bobine haute, ou machine bobine base, cette dernière étant plutôt utilisée pour des produits difficiles à transporter ou dont le format n'est pas régulier, tels que des légumes frais, le film fait alors office de réceptacle et de bande de transport tout au long de la machine. Dans ce cas, les molettes de soudure sont positionnées en haut.



Le tube ainsi formé est soudé en continu par des jeux de molettes rotatives de soudure.



Le tube contenant les produits est achevé en continu et sans arrêt dans la zone de soudure transversale.



Pour la soudure transversale, il existe deux possibilités :

- Première possibilité, la soudure est réalisée par des mâchoires rotatives dont le nombre peut varier de une à quatre en fonction des cadences souhaitées et de la longueur des produits. Ces mâchoires assurent la soudure thermique ainsi que la coupe entre deux produits. Différentes empreintes de soudure sont possibles ainsi que des soudures larges avec perforation européenne.



- Deuxième possibilité, la soudure transversale est réalisée par une barre de soudure à mouvement vertical. Cette barre peut être fixe et dans ce cas le transport du film est arrêté durant la soudure, ou à mouvement accompagnant pour permettre de réaliser la soudure sans arrêter le transport du film. Cette technique est utilisée pour les films PE et aussi pour les machines qui intègrent une injection de gaz et pour lesquelles une soudure très étanche est indispensable.



Le produit fini est évacué en sortie de machine par une bande transporteuse.