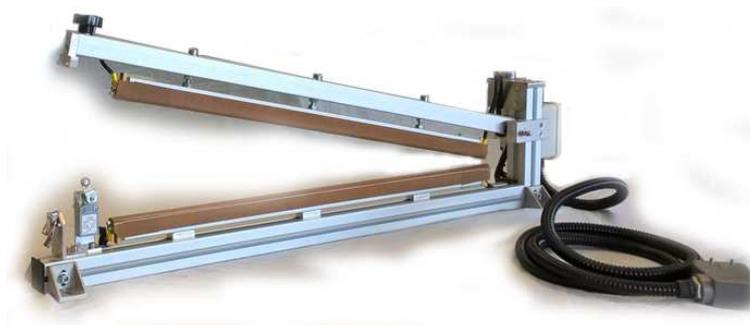


PINZE SERIE SP **pinze saldanti manuali** **per saldatura di giunzione e saldatura divisa**



Le saldatrici a pinza serie SP sono dei sistemi di saldatura manuali indicati per la giunzione di bobine su macchine automatiche di confezionamento o termoformatura, o per lavori occasionali di saldatura a perfetta tenuta.

Eseguono una saldatura ad impulso e possono essere utilizzate, secondo il tipo, su polietilene, polipropilene, coestrusi ed accoppiati.

La saldatrice è composta da una pinza saldante con larghezza utile da 30 a 90 cm e da una centralina per l'alimentazione.

Una volta serrata e bloccata la pinza con l'aggancio manuale, si avvia il ciclo col pulsante di start. Un interruttore di sicurezza impedisce il riscaldamento delle resistenze se le ganasce non sono perfettamente serrate. Tempo di saldatura e tempo di raffreddamento vengono impostati sui temporizzatori posti sull'alimentatore.



Per esigenze particolari, è possibile realizzare l'alimentazione con controllo a microprocessore, per governare anche il parametro di temperatura e assicurarsi la perfetta ripetibilità dei parametri di ciclo. Tutte le funzioni sono gestite attraverso un display digitale, con un menu a cascata di facile intuizione. Si possono inoltre immagazzinare fino a 5 programmi ("ricette" = set di parametri) di saldatura, da richiamare al bisogno.



Pinza e centralina sono collegate da un cavo normalmente di 3 mt di lunghezza, che consente l'utilizzo a distanza della pinza saldante.

La pinza può lavorare in qualsiasi posizione ed è predisposta per essere fissata a qualsiasi supporto.

Essendo le pinze SP realizzate su ordinazione, si possono personalizzare alcuni dettagli della specifica fornitura.



PINZE SERIE SP

pinze saldanti manuali per saldatura di giunzione e saldatura divisa

La pinza può essere predisposta per diversi tipi di saldatura:

A - saldatura a piattina:

- **eseguita da una resistenza** posta sulla barra superiore (mobile); indicata per spessori non particolarmente elevati;
- **eseguita da due resistenze**, una sul braccio mobile ed una sul piano fisso. Il doppio riscaldamento consente la saldatura di spessori anche elevati.

B - **saldatura a micronastro** per saldare e tagliare a caldo, con resistenza a sezione tonda, a Ω o a T.

C - **saldatura divisa**: saldatura senza contaminazione, larga 8 o 12 mm e tagliata in mezzo, che evita la contaminazione dei lembi, in quanto entrambi restano totalmente saldati fino al bordo con una saldatura larga 4 o 6 mm.

A/B - SALDATURA PER GIUNZIONI O CHIUSURE OCCASIONALI

La giunzione delle bobine per mezzo della termosaldatura presenta notevoli vantaggi:

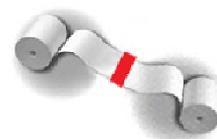
- riduzione al minimo del tempo richiesto per collegare la bobina che sta per terminare alla bobina nuova;

- garanzia di tenuta;

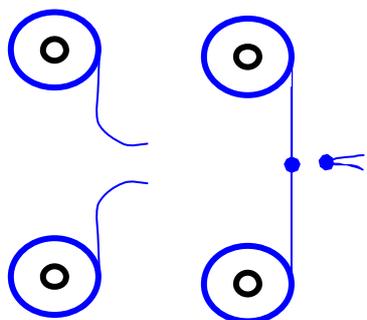
- eliminazione del materiale di consumo (nastro adesivo) e del relativo costo.

L'eliminazione del nastro adesivo inoltre annulla alcuni problemi di igiene ed assicura la congruità dei materiali usati durante i processi di confezionamento nel settore alimentare - chimico - farmaceutico, nonché la congruità degli scarti dei processi stessi.

La saldatura **a piattina** consente la giunzione delle bobine per sovrapposizione.



La giunzione con saldatura **a micronastro** avviene per mezzo di un taglio a caldo: i due lembi del film vengono separati nettamente, ed entrambi restano saldati.



Per giuntare le bobine, la pinza saldante può essere posizionata sulla macchina dove scorre il film, con il braccio saldante totalmente aperto, affinché sia sempre pronta per effettuare una giunzione.



Per giuntare le bobine su più linee, può essere comodo fissare la pinza su una struttura carrellata per poterla movimentare agevolmente e trasportarla dove necessario.



PINZE SERIE SP

pinze saldanti manuali per saldatura di giunzione e saldatura divisa

C – SALDATURA DIVISA

La "saldatura divisa" è un particolare sistema di saldatura realizzato da Cibra per ottenere in una sola operazione un taglio del film plastico e la saldatura di entrambi i lembi tagliati.

Viene anche definita **saldatura senza contaminazione** in quanto è larga 8 o 12 mm e tagliata in mezzo, il che evita la contaminazione dei lembi, in quanto entrambi restano totalmente saldati fino al bordo con una saldatura larga 4 o 6 mm.

Questa saldatura, eseguibile solo su polietilene o coestrusi leggeri, è particolarmente indicata per la gestione dei liner continui e per le operazioni di sostituzione di filtri contaminati.



Come si vede da questa immagine, la separazione centrale è netta e ciascuno dei due bordi resta saldato con una saldatura a piattina. Da notare che la saldatura a piattina arriva fino al bordo del tubolare o sacchetto. Questa caratteristica rende la saldatura divisa a prova di contaminazione.



Per la saldatura divisa, è anche disponibile la saldatrice di serie modello SHR con barre da 50 o 60 cm, in versione monoblocco o con pinza separata.

