**

**Salón 1**

**Stand D10**

Comunicado de Prensa

**Las soluciones de inyección en caliente de Oerlikon HRSflow en la K 2022:**

**Las soluciones avanzadas de inyección en caliente aumentan la flexibilidad y la sostenibilidad en el moldeo por inyección**

**San Polo di Piave/Italia, septiembre de 2022 - En la K 2022, que tendrá lugar en Düsseldorf del 19 al 26 de octubre, Oerlikon HRSflow se enfocará en una amplia gama de inyectores calientes adaptados a pequeños pesos por inyección y en la nueva serie de boquillas Xp para su uso en el moldeo por inyección de pared delgada. Ambos apoyan la tendencia hacia una mayor sostenibilidad ayudando a reducir el consumo de energía en el procesamiento de plásticos. Las aplicaciones de la tecnología de inyección en caliente de Oerlikon FLEXflow y otras soluciones avanzadas en este sentido, diseñadas específicamente para materiales PCR y biopolímeros se expondrán en los stands de varias empresas asociadas. Además, la empresa, junto con ENGEL y Borealis, mostrará en una presentación en la que se podrá ahorrar mucho tiempo si todos los socios implicados en un desarrollo proceden simultáneamente y aprovechan al máximo las posibilidades de la simulación.**

**Dimensiones reducidas para bajos pesos por inyección**

El especialista en inyectores calientes Oerlikon HRSflow ha ampliado su cartera para incluir componentes para el moldeo por inyección de piezas exigentes con pesos por inyección pequeños en procesos estables y confiables. El fabricante ofrece ahora sistemas completos para este segmento de mercado, que requiere soluciones de paso de boquilla ajustado. Estos incluyen boquillas de pequeñas dimensiones en todos los diseños, desde la compuerta térmica hasta la compuerta de válvula, así como los distribuidores asociados y los mecanismos de actuación. Para las aplicaciones de múltiples cavidades, una placa multi-válvula (MVP por sus siglas en inglés) proporciona un control perfectamente sincronizado del canal de inyección a través de todas las cavidades para una alta consistencia de peso pieza a pieza. Los sistemas HRSflow de Oerlikon ofrecen un rendimiento óptimo en el cambio de color y un fácil reinicio del sistema, reduciendo los residuos y aumentando la eficiencia y la sostenibilidad.

Con soluciones únicas, la nueva línea de sistemas de bajo peso por inyección cubre segmentos de mercado como la tecnología médica, los envases de paredes finas, las bebidas y los artículos para el hogar, por ejemplo, las tapas producidas en moldes de múltiples cavidades, así como los productos de belleza y cuidado personal y las aplicaciones técnicas. La última versión del sistema es altamente confiable para procesar incluso biopolímeros y compuestos PCR. Existe una versión con una punta de boquilla especialmente recubierta para procesar polímeros altamente corrosivos, incluidos los compuestos ignífugos. Para aplicaciones exigentes, Oerlikon HRSflow utiliza su propio proceso de fabricación aditiva Fundición Selectiva por Láser (SLM por sus siglas en inglés) para producir circuitos de refrigeración para todos los segmentos del mercado. Gracias a la experiencia conjunta con la marca asociada Oerlikon Balzers, Oerlikon HRSflow también ofrece una innovadora protección de superficies para todas las áreas de las piezas moldeadas a fin de aumentar su resistencia a la corrosión.

**Para moldes de inyección de pared fina y moldes apilados**

La nueva serie Xp de boquillas de compuerta de válvula de Oerlikon HRSflow está diseñada para soportar altas presiones de llenado de hasta 2200 bares y permite una inyección y unos tiempos de ciclo rápidos en un proceso estable con una alta consistencia del peso de la pieza. Se ha desarrollado una solución innovadora, pendiente de patente, para los sistemas de apilado en el moldeo por inyección de paredes finas. El ensamblaje es extremadamente simplificado y altamente eficiente gracias a una instalación plug-and-play. Este sistema de inyección en caliente, que permite utilizar máquinas de moldeo de inyección más pequeñas, se ajusta a un grosor máximo de placa de 240 mm. Esto permite suministrar sistemas perfectamente simétricos con hasta 8 más 8 gotas, con un paso mínimo entre cavidades de 65 mm y entre boquilla y entrada de 120 mm.

**Tendencia para aplicaciones automotrices**

Una tendencia en los interiores de los automóviles son los paneles interactivos controlados por sensores táctiles, cuyos elementos e información sólo se hacen visibles cuando hay actividad. Para su producción en el proceso Decoración-en-Molde (IMD por sus siglas en inglés), la tecnología de inyección caliente FLEXflow de Oerlikon HRSflow, con su posicionamiento de aguja servo-eléctrica, está demostrando ser cada vez más la herramienta de elección, ya que permite un sobre moldeo controlado con precisión, suave y de baja deformación de los componentes electrónicos sensibles con superficies de alta calidad al mismo tiempo.

La aplicabilidad eficiente en cuanto a costes y energía de FLEXflow para moldes familiares perfectamente equilibrados, incluso con volúmenes de piezas extremadamente diferentes, garantiza una aceptación adicional en esta industria. Esto también se aplica a HRScool, la solución de Oerlikon HRSflow para el moldeo por inyección en caliente, que elimina la necesidad de refrigeración por agua de los actuadores asociados.

Ambas tecnologías contribuyen a reducir la huella medioambiental del proceso de moldeo por inyección. Esto comienza con el menor consumo de energía del sistema servo-eléctrico en comparación con el sistema hidráulico e incluye la capacidad de utilizar máquinas de moldeo por inyección y moldes familiares más pequeños, reducir los espesores de las paredes y reducir los desechos gracias a una mejor repetibilidad del proceso.

Oerlikon HRSflow ha hecho que el software operativo para controlar los sistemas de inyección en caliente FLEXflow sea aún más intuitivo y conveniente. Con la Interfaz Hombre Máquina (HMI por sus siglas en inglés) 4.0, completamente revisada, se pueden integrar sistemas con diferentes tipos de boquillas y se pueden almacenar varios conjuntos de parámetros por molde. Existen posibilidades ampliadas para el control individual de los respectivos servomotores para el posicionamiento de la aguja de la boquilla y para la supervisión de la estabilidad del proceso. Además, ahora se pueden crear y gestionar cuentas de usuario específicas para autorizaciones de acceso individuales. Gracias a la conexión web, el acceso a la unidad de control es posible independientemente de la ubicación.

**Soluciones de Moldeo Llave en Mano**

En estrecha colaboración con la empresa asociada Oerlikon Balzers, también se puede ofrecer una innovadora protección de recubrimiento para lograr superficies de piezas moldeadas perfectas. Una de las aplicaciones actuales es el SUV totalmente eléctrico iXe de BMW, que utiliza la tecnología ePD™ de Oerlikon Balzer (PVD integrado para piezas de diseño). Este proceso de recubrimiento, con visión de futuro y respetuoso con el medio ambiente, puede utilizarse allí donde se requieran superficies de alta calidad y aspecto metálico en piezas de plástico con funcionalidad inteligente.

**Sistemas de Oerlikon HRSflow en acción**

Los sistemas de Oerlikon HRSflow pueden experimentarse en vivo en los stands de exposición de ENGEL (Salón 15, Stand C58, panel de puerta y panel posterior inteligente), Tederic (Salón 15, Stand D40, Columna B de Alto Brillo 2K), Arburg (Salón 13 / Stand A13 - B13, caja de herramientas multi-componente hecha de PC+ABS y RECOPOUND® – el compuesto reciclado basado en PET by LEONHARD KURZ), Haitian (Salón 15, Stand A57, caja de fruta hecha de PE más copos triturados reciclados de Tetra Pak), Wittmann-Battenfeld (Salón 15, Stand C06, taza de café 3K), Billion (Salón 15, Stand B24, herramienta de jardín), y Netstal (Salón 15, Stand D24 taza de pared delgada).

**Presentación: En el camino hacia el gemelo del proceso digital**

Durante la feria, Oerlikon HRSflow, ENGEL y Borealis informarán en el stand D10 de Oerlikon, en el salón 1, sobre un proyecto realizado conjuntamente que, utilizando un molde familiar con tres cavidades diferentes, muestra lo cerca como pueden estar la simulación y la realidad cuando los socios aportan cada uno un máximo de conocimientos técnicos. En lugar del enfoque secuencial habitual, los participantes acompañaron los pasos de desarrollo simultáneamente y proporcionaron todos los datos relevantes de la máquina de moldeo por inyección, el sistema de inyección en caliente de compuertas de válvulas y el material procesado para una simulación de flujo perfecta. Los parámetros determinados allí se transfirieron finalmente al sistema de control de la máquina de moldeo por inyección. En comparación con la cooperación secuencial convencional, el tiempo hasta el muestreo inicial del molde y para la puesta en marcha propiamente dicha pudo reducirse considerablemente.

**Acerca de Oerlikon HRSflow**

Oerlikon HRSflow (www.hrsflow.com), que forma parte del grupo tecnológico suizo Oerlikon y de su División de Soluciones de Procesamiento de Polímeros, tiene su sede en San Polo di Piave/Italia y está especializada en el desarrollo y la producción de sistemas avanzados e innovadores de canal caliente para la industria del moldeo por inyección. La unidad de negocio emplea a unas 1.000 personas y está presente en los principales mercados mundiales. Oerlikon HRSflow fabrica sistemas de canal caliente en su sede europea de San Polo di Piave, Italia, en su sede asiática de Hangzhou, China, y en sus instalaciones del Centro Byron, cerca de Grand Rapids, Michigan, Estados Unidos de América.

**Para más información, póngase en contacto con:**

|  |  |
| --- | --- |
| Chiara Montagner  Gerente de Marketing y Comunicación  Oerlikon HRSflow  Tel: +39 0422 750 127  Fax: +39 0422 750 303  [chiara.montagner@oerlikon.com](mailto:chiara.montagner@oerlikon.com)  [www.oerlikon.com/hrsflow](http://www.oerlikon.com/hrsflow) | Erica Gaggiato  Especialista de Marketing y Comunicación  Oerlikon HRSflow  Tel: +39 0422 750 120  Fax: +39 0422 750 303  [erica.gaggiato@oerlikon.com](mailto:erica.gaggiato@oerlikon.com)  [www.oerlikon.com/hrsflow](http://www.oerlikon.com/hrsflow) |

**Contacto editorial y envío de voucher a:**

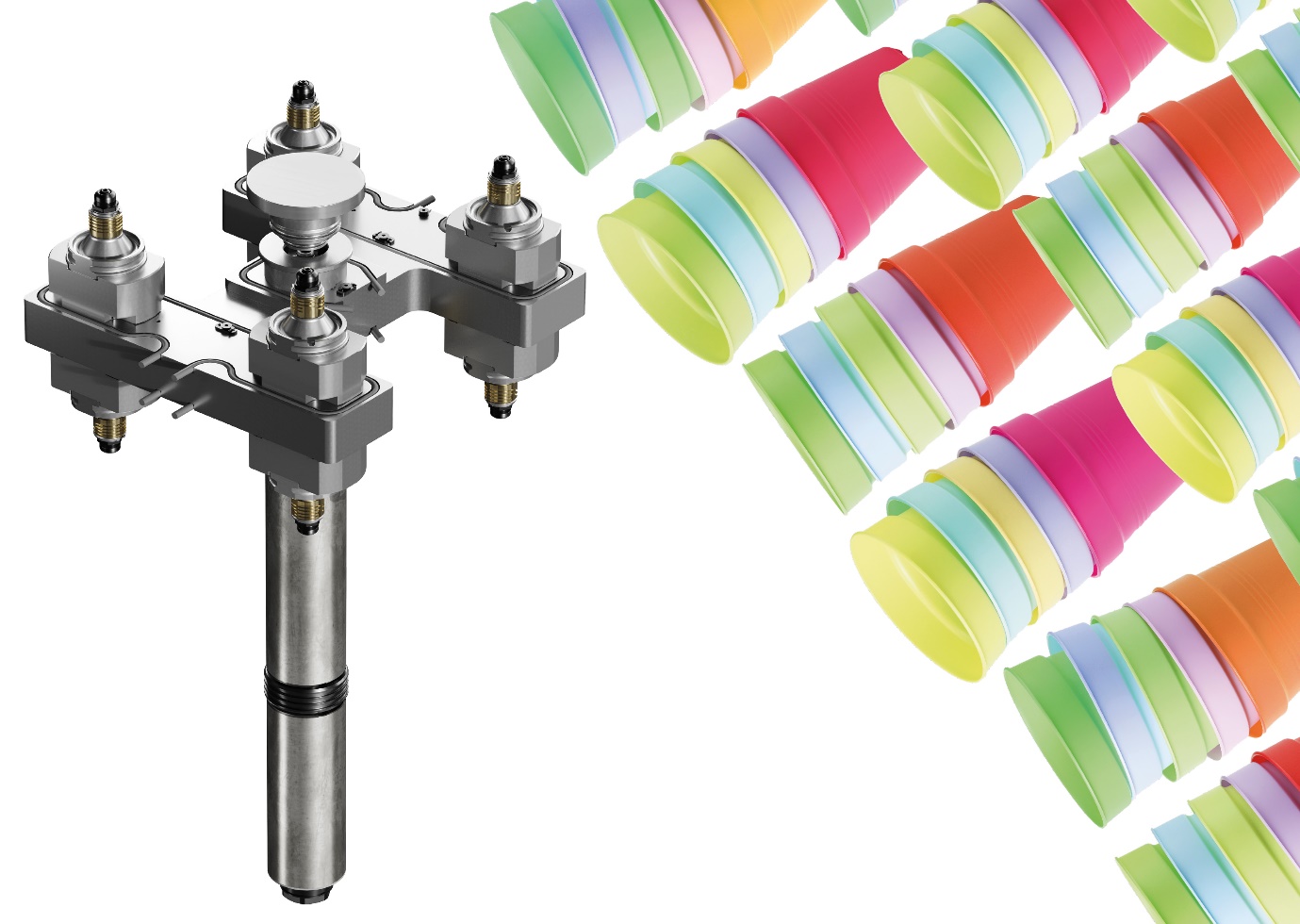
Dr.-Ing. Jörg Wolters

Konsens PR GmbH & Co. KG

Im Kühlen Grund 10, D-64823 Groß-Umstadt, Alemania

Tel: +49 6078 9363 13

[mail@konsens.de](mailto:mail@konsens.de)

**

*La nueva serie de boquillas Xp de Oerlikon HRSflow permite el ensamblaje cara a cara en moldes apilados compactos. © Oerlikon HRSflow*

El texto y la imagen de este comunicado de prensa están disponibles para su descarga en https://www.konsens.de/hrsflow