# El sistema de canal caliente servo controlado de HRSflow convence a los clientes: Más de 1000 sistemas vendidos en todo el mundo

**

*Introducidos en 2013, los sistemas de canal caliente servo controlados de HRSflow han superado ya la marca de los 1000. © HRSflow*

San Polo di Piave, Italia, marzo de 2021 - Un número cada vez mayor de inyectadores se están convenciendo de la precisión y fiabilidad de la tecnología de canal caliente de HRSflow, que lleva años demostrando su rendimiento en muchos sectores. Presentado por primera vez en la K 2013, su sistema de compuertas de válvula servo controladas ha sido desde entonces un potente motor de crecimiento para este especialista en canales calientes, convirtiéndolo en el proveedor del mercado automotriz número 1 del mundo en la actualidad. El número de unidades vendidas en todo el mundo ha ya superado la marca de 1000. La amplia gama de aplicaciones incluye la ingeniería automotriz con aplicaciones de iluminación, interiores, exteriores y bajo el capó, y cada vez más los vehículos de propulsión eléctrica, así como la logística y el medio ambiente, el hogar y la jardinería.

Como parte de su continuo desarrollo, HRSflow ha lanzado recientemente FLEXflow Evo, una tecnología de nueva generación que se caracteriza por la reducción de los requisitos de espacio (recortes) en el molde gracias a una geometría optimizada. Además, la presión y el flujo de la masa fundida pueden ajustarse aún más fácilmente gracias al sistema de control flexible. Lo que ha permanecido inalterado son las perfectas superficies de las piezas que se pueden conseguir, incluso en aplicaciones sensibles como la inyección sobre film.

El uso de FLEXflow Evo en los moldes Family que reducen los costes ofrece ventajas especiales. Estos están despertando un gran interés porque pueden utilizarse para producir diferentes piezas en una sola inyectada. Para esbozar el potencial del sistema en demostraciones en vivo, HRSflow ha producido lo que ahora es el tercer molde Family para la producción simultánea de elementos del revestimiento interior de las puertas de los vehículos de motor. Éste muestra cómo el proceso de llenado puede estar perfectamente equilibrado y las deformaciones controladas en gran medida a pesar de que los tamaños de las piezas moldeadas sean muy diferentes, algo que a menudo ha sido problemático con los moldes Family. Al mismo tiempo, demuestra que el flujo, que puede ajustarse de forma independiente y precisa para cada cavidad, evita de forma fiable el sobrellenado y la formación de rebabas. HRSflow pone los tres moldes de demostración a disposición de los clientes para realizar pruebas, ensayos de materiales y formación en la sede de la empresa en San Polo di Piave, Italia, en la planta de Hangzhou, China o en la planta de Grand Rapids, Michigan, Estados Unidos.

Maurizio Bazzo, Presidente de HRSflow, comenta: «El entorno actual de fabricación de automóviles está experimentando una fase de transición hacia una nueva dirección: la complejidad del diseño, el desarrollo de los coches electrónicos, la ligereza y la conducción digitalizada. Al mismo tiempo, los proveedores de primer nivel y los fabricantes de equipos originales buscan procesos de ahorro de costes globales. Para obtener la próxima generación de piezas de alta calidad y reducir la tasa de desechos, el mercado necesitará un control de flujo cada vez más flexible para la optimización del moldeo de piezas. HRSflow está preparado para afrontar este nuevo reto».

**HRSflow** (www.hrsflow.com) es una división de INglass S.p.A. (www.inglass.it) con 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. El grupo de empresas emplea a 1000 personas aproximadamente y está presente en los principales mercados mundiales. 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 de Byron Center, cerca de Grand Rapids, Michigan, Estados Unidos.

Contacto y más información:

**HRSflow,** Via Piave 4, 31020 San Polo di Piave (TV), Italia

Teléfono: +39 0422 750 111, correo electrónico: info@hrsflow.com, www.hrsflow.com

Erica Gaggiato, Depto. de Comunicación.

Teléfono: +39 0422 750 120, correo electrónico: [erica.gaggiato@inglass.it](mailto:erica.gaggiato@inglass.it)

Chiara Montagner, Depto. de Marketing.

Teléfono: +39 0422 750 127, correo electrónico: chiara.montagner@inglass.it

Contacto editorial y envío de cupones a:

Dr.-Ing. Jörg Wolters, Konsens PR GmbH & Co. KG,

Im Kühlen Grund 10, D-64823 Groß-Umstadt, Germany – www.konsens.de

Teléfono: +49 6078 9363 0, correo electrónico: [mail@konsens.de](mailto:mail@konsens.de)

*Los comunicados de prensa de HRSflow con archivos de texto docx e imágenes listas para imprimir están disponibles para su descarga en https://www.konsens.de/hrsflow*