

Konferencja Foliowa 2015

23 kwietnia br. w Warszawie odbyła się kolejna edycja Konferencji Foliowej – cyklicznego wydarzenia, które już na trwałe wpisało się w kalendarz najważniejszych imprez branżowych dla przedstawicieli dynamicznie rozwijającego się przemysłu opakowaniowego.

Merytoryczną część dorocznej konferencji rozpoczął temat nowoczesnych metod zagospodarowania surowców wtórnych w przemyśle spożywczym, omówiony na przykładzie procesu wytwarzania pełnowartościowej folii spożywczej do termoformowania z butelek PET. Christoph Danereder z austriackiej firmy Viscotec przedstawił m.in. przegląd ustawodawstwa w zakresie recy-

klingu tworzyw sztucznych będących w kontakcie z artykułami spożywczymi. Prezentacja przybliżyła aspekty techniczne i możliwości zastosowania urządzeń viscoSTAR i deCON oraz ich odpowiednie parametry dla bardzo czystego recyklingu. – *Na najnowszym produkcie Viscotec – linii produkcyjnej folii rPET viscoSHEET – mogą być przetwarzane różne materiały o różnym składzie, co minimalizuje koszty produkcji przy jednoczesnym uzyskaniu*

maksymalnego zysku. Daje to możliwość elastycznego reagowania na rynkowe ceny różnych materiałów i optymalizację kosztów produkcji – podkreślił Christoph Danereder

W kolejnej prezentacji Daniel Nevaril z firmy PolyOne przypomniał, że mimo ogromnych wysiłków i nakładów płynących na produkcję żywności blisko jej połowa (w ujęciu globalnym) jest marnowana ze względu na zbyt krótki ter-





min przydatności do spożycia. Ogromną rolę w ograniczeniu skali tego zjawiska odgrywa nowoczesne opakowanie, pozwalające wydłużyć czas ekspozycji produktu na półkach sklepowych. Coraz ważniejszym zadaniem opakowań jest też przyciąganie uwagi konsumenta, wywieranie wpływu na jego decyzje zakupowe. – *Wielu przetwórców folii potrafi doskonale spełniać wymogi związane z bezpieczeństwem i atrakcyjnym wyglądem opakowania, jednak często pojawiającym się problemem jest fogging, czyli zjawisko kondensacji pary wodnej na wewnętrznej powierzchni opakowania – w niektórych sytuacjach ten nieestetyczny efekt może wręcz zniechęcać do zakupu – zaznaczył Daniel Nevaril. W swojej prelekcji omówił powody występowania foggingu, wskazując również, jak mu zapobiegać lub go ograniczać.*

Wystąpienie Piotra Kosińskiego z Gabriel-Chemie podzielone było na dwie części. W pierwszej prelegent przedstawił

Merytoryczną część dorocznej konferencji rozpoczął temat nowoczesnych metod zagospodarowania surowców wtórnych w przemyśle spożywczym, omówiony na przykładzie procesu wytwarzania pełnowartościowej folii spożywczej do termoformowania z butelek PET.

kategorię niemigrujących antystatyków z oferty firmy. Produkty te zapewniają m.in. niezawodną i trwałą kontrolę elektrostatyczności, natychmiastowy efekt antystatyczny oraz maksymalną prędkość procesu produkcji, wykazując przy tym brak wpływu na zawartość opa-

kowania oraz skuteczność przy niskiej wilgotności powietrza. Druga część prezentacji poświęcona była antypirenom. Piotr Kosiński przypomniał, że obecnie dostępnych jest tylko kilka halogenowych uniepalniaczy dedykowanych artykułom cienkościennym, jednak ograniczeniem ich użycia jest ich niższa efektywność w tego typu wyrobach. – *Nowe rozwiązania, uniepalniacze bezhalogenowe, są efektywne dla każdej grubości: od bardzo cienkich aplikacji 40 mikronowych do grubości ponad 500 mikronów. W porównaniu do uniepalniaczy halogenowych, pozwalają na uzyskanie transparentności i redukcję wagi produktu, zwiększają stabilizację UV, umożliwiają też spełnianie restrykcyjnych norm, m.in. w aplikacjach budowlanych.*

W dalszej części konferencji Piotr Kaczyński (KF Technologie) przedstawił firmę Kroenert, będącą światowym liderem w dziedzinie produkcji maszyn i kompletnych linii produkcyjnych do laminowania, powlekania, lakierowania



papieru, folii miękkich, twardych, aluminium i innych tworzyw sztucznych. – *Obok kompletnych linii produkcyjnych przygotowywanych „pod klucz” i dopasowanych do konkretnych oczekiwań klienta, Kroenert oferuje ponad 60 różnego rodzaju modułów i urządzeń takich jak rozwijarki i przewijarki materiałów do powlekania, nawilżacze parowe, suszarki jedno i dwustronne, wielorolkowe maszyny laminujące, które dzięki współpracy z naszymi inżynierami mogą stanowić uzupełnienie posiadanego przez odbiorcę parku maszynowego* – podkreślił prelegent.

Metody zabezpieczania przed promieniowaniem UV wyrobów produkowanych w technologiach wytłaczania i wtrysku przybliżyli w kolejnej prezentacji Michael Weber i Wojciech Zagrabski z firmy Constab (Kafrit Group). Potrzeba stosowania stabilizatorów i absorberów promieniowania ultrafioletowego została przedstawiona m.in. na przykładzie aplikacji dla rolnictwa. Wykorzystywane w tym sektorze folie do otrzymywania sianokiszonki muszą wykazywać się szczególną odpornością na działanie światła słonecznego, składającego się w 5 proc.

Coraz ważniejszym zadaniem opakowań jest przyciągnięcie uwagi konsumenta, wywieranie wpływu na jego decyzje zakupowe.

z promieniowania UV, które może prowadzić do rozpadu cząstek polimeru. Jak wykazały testy, po 18 miesiącach oddziaływania czynników atmosferycznych następują wyraźne uszkodzenia tego typu folii, a po dwóch latach może dojść do jej całkowitego zniszczenia i tym samym utraty zabezpieczonego nią produktu. – *Koncentraty stabilizatorów UV firmy Constab, dostępne globalnie, sprawdziły się doskonale w wielu aplikacjach z zastosowaniem folii i włókien. Ich zadaniem jest powstrzymanie chemicznej degradacji tworzyw (takich jak polietylen, polipropylen czy poliwęglan), którą zapoczątkowuje oddziaływanie promieniowania ultrafioletowego* – zapewnili prelegenci.

O bezstykowym systemie pomiaru grubości folii opowiedział uczestnikom konferencji Mateusz Karpień z firmy Polon-Izot (kontynuatora działalności firmy Polon Zjednoczone Zakłady Urządzeń Jądrowych). Przypominając, że obecnie większość polskich producentów stosuje różnego rodzaju mierniki do ciągłego i szczegółowego kontrolowania procesów produkcyjnych oraz badania jakości wytwarzanych produktów, porównał laboratoryjny pomiar grubości z pomiarem typu on-line. Pierwszy z nich może być obciążony dużym wpływem czynnika ludzkiego, wiąże się też z czasochłonnym procesem archiwizacji wyników. – *Druga metoda to pomiar ciągły, umożliwiający sterowanie procesem produkcji, charakteryzujący się brakiem ingerencji czynnika ludzkiego oraz przejrzystością archiwizacji wyników (z możliwością generowania raportów)* – wyjaśnił Mateusz Karpień.

Opracowany przez firmę Hosokawa Alpine temat technologii dla rozdmuchiwanej folii współwytłaczanej podjął w swoim wystąpieniu Jarosław Siuta. Wspomniana firma oferuje w tym seg-



mencie szerokie spektrum produktów, analizując aktualną sytuację na rynku, trendy i możliwości na przyszłość. – *Podczas gdy instalacje 3-warstwowe są już od dłuższego czasu standardem, folie o większej ilości warstw (w zależności od produktu i zastosowania) mogą być bardziej użyteczne do uzyskania pożądaných właściwości i również bardziej efektywne, przy wyższej wydajności, z lepszą jakością oraz konkurencyjną ceną, pozostając takimi przez wiele lat* – wyjaśnił prelegent.

Tegoroczną Konferencję Foliową zamknęła prezentacja poruszająca temat postępu w innowacyjnych rozwiązaniach foliowych i kompozytowych, zilustrowana przykładami prac badawczo-wdrożeniowych realizowanych w Centrum Bioimmobilizacji i Innowacyjnych Materiałów Opakowaniowych. Dr inż. Patrycja Sumińska Zachodniopomorskiego Uniwersytetu Technologicznego przedstawiła m.in. projekt badawczy, w ramach którego opracowano opakowanie wielokrotnego otwierania wykonane z laminatu z warstwą zmodyfikowanego kleju poliureta-

wego, które charakteryzuje się wysoką ekonomiką produkcji. – *Komponenty warstwy adhezyjnej są substancjami bezpiecznymi, dopuszczonymi do kontaktu z żywnością, dzięki czemu opakowanie może być stosowane w przemyśle spożywczym. Innowacyjność produktu wynika z obecności warstwy adhezyjnej składającej się z kleju poliuretanowego, substancji typu hot-melt oraz napełniacza mineralnego* – wyjaśniła dr Sumińska. Według niej, zastosowanie substancji typu hot-melt (kleju termoplastycznego) umożliwiło osiągnięcie efektu wielokrotnego otwierania. Dzięki wprowadzeniu napełniacza mineralnego do kleju poliuretanowego powstała mikrowarstwa, która w wyniku docisku działa jak warstwa adhezyjna, a po otwarciu posiada właściwości antyadhezyjne. Ostatnie wystąpienie dnia połączone było z prezentacją specjalnych plakatów. Obok wspomnianego zagadnienia, ich tematyka dotyczyła wpływu różnych czynników na: proces wytłaczania folii biopolimerowych wykorzystywanych w przemyśle opakowaniowym, przenikalność laminatów dla tlenu oraz adhezję kleju poliuretanowego. ■

SPONSOR KONFERENCJI FOLIOWEJ



viscotec
Solid State Polycondensation

PARTNERZY KONFERENCJI FOLIOWEJ

RESINEX

PolyOne™