

CORRUGADORES



Esta máquina sirve para corrugar el cartón, el papel dentro de la maquina pasa por una primera fase donde se le aplica la humedad por medio de evaporización, las temperaturas implementadas son de 170 °C, el papel enseguida pase por una segunda fase la cual consiste en unir internamente una hoja del corrugado, su tercera fase consiste en la elaboración de la lámina de cartón mediante adhesión por medio de pegamento de 3 papeles, una vez esta tercera fase sea culminada pasa por un ultimo paso donde es secado por temperatura y cortado según las dimensiones requeridas

Garantizar la máxima flexibilidad del proceso de producción en términos de nivel de rendimiento, así como en calidad de producción.

las corrugadoras se pueden configurar fácilmente en varios niveles de rendimiento que comprende un alto nivel en la línea de productividad.



CORRUGADORA.

Las corrugadoras han sido diseñadas específicamente para

CORRUGADORES



Medidas para tener en cuenta para el sistema de corrugado

Mediciones del Proceso de Corrugado:

Desgaste de masas corrugadoras:

El desgaste de las masas corrugadoras es producto de la abrasividad del papel médium durante la formación de la flauta. Este desgaste provoca de forma paulatina una pérdida de calibre en el cartón corrugado, la cual ocasiona a su vez una pérdida de resistencia en la caja terminada; por lo tanto, se recomienda medir la profundidad de la flauta con precisión y de manera periódica.

Paralelismo de los rodillos corrugadores:

El paralelismo en los rodillos corrugadores debe evaluarse a fin de evitar los siguientes problemas: fracturas o cortes sobre los lados de las estrías, corrugaciones inclinadas, desgaste anormal del rodillo, y de hecho en el uso de presión inútil.

Se aconseja realizar la medida de paralelismo durante la instalación y al menos una vez al mes.

CORRUGADORES



Paralelismo del rodillo engomador vs. rodillo doctor:

El paralelismo entre el rodillo engomador y el rodillo doctor es de primordial importancia para evitar problemas de combado en el cartón, ya que una abertura desigual provocará mayor paso de adhesivo, lo que viene a generar la famosa “curvatura en S”.

Con el uso de galgas debe medirse el paralelismo al menos una vez al mes.

Medición de Características de Calidad del Cartón.

Pruebas de Calidad para el Cartón Corrugado

- Calibre
- Resistencia al aplastamiento horizontal (Flat Crush)
- Resistencia a la compresión vertical (ECT)
- Adhesión de pines

Controles de calidad para fabricación de cajas.

- Aplicación de impermeabilizante
- Cuidados en la aplicación del impermeabilizante
- Uso de la resina en la formulación del adhesivo
- Uso de parafina
- Pruebas de calidad para el cartón