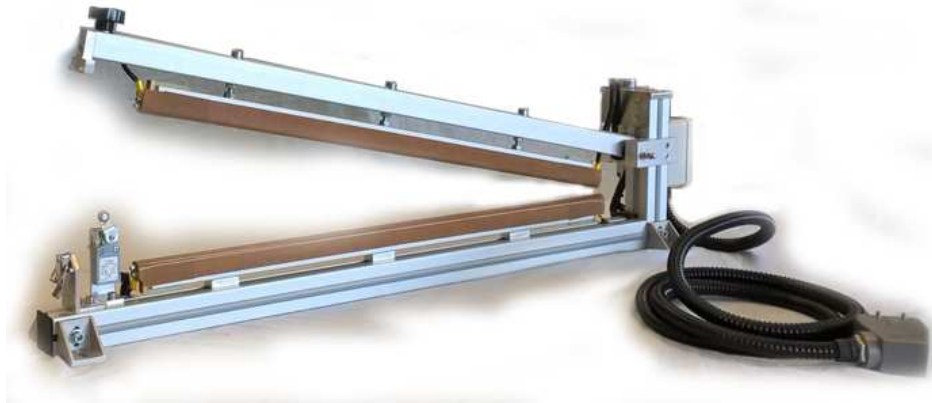


pinze saldanti manuali per saldatura di giunzione e saldatura divisa



Le saldatrici a pinza da banco 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 80 cm e da una centralina per l'alimentazione ed il comando della pinza stessa.

Pinza e centralina sono collegate da un cavo fino a 5 m 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.

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;

B - saldatura a piattina eseguita da due resistenze, una sul braccio mobile ed una sul piano fisso. Il doppio riscaldamento consente la saldatura di spessori anche elevati.

C - saldatura divisa: saldatura senza contaminazione (solo per polietilene), 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.

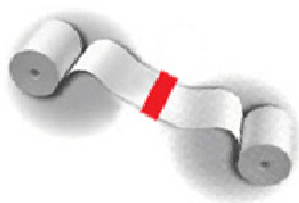


A/B - SALDATURA PER GIUNZIONI O CHIUSURE OCCASIONALI

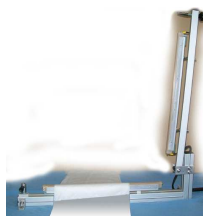
La giunzione delle bobine a mezzo saldatura presenta notevoli vantaggi:

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



Per giungere la coda delle bobine, la pinza saldante può essere posizionata sulla macchina ove scorre il film, con il braccio saldante totalmente aperto, affinché sia sempre pronta per effettuare una giunzione



Quando è necessario giungere, si sovrappongono i lembi sulla parte inferiore e si abbassa il braccio saldante...



...fino in fondo, per far partire la saldatura



Tempo di saldatura e tempo di raffreddamento vengono impostati sui temporizzatori posti sull'alimentatore. Una volta serrata e bloccata la pinza con l'aggancio manuale, si avvia il ciclo col pulsante di start posto sulla pinza stessa.

Un interruttore di sicurezza impedisce il riscaldamento delle resistenze se le ganasce non sono perfettamente serrate.

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.

