

EVOH

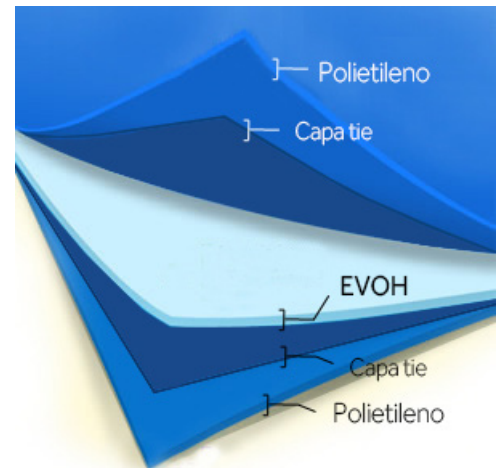
Explicación

EVOH COMO UN PROCESO EN UNA ÚNICA FASE

El proceso del film EVOH utiliza una máquina de co-extrusión que transforma el polietileno, las capas de unión y la barrera (EVOH o co-polímero de etileno alcohol vinílico) al mismo tiempo. El polietileno es extruido y unido a la capa de EVOH simultáneamente. Esto permite una perfecta combinación entre los dos materiales y una barrera al oxígeno constante. El espesor del EVOH puede variar de 4 a 12 μm dependiendo del producto. El film EVOH es más flexible ya que está fabricado con componentes flexibles, LLDPE (polietileno de baja densidad) y EVOH.

PET MET COMO UN PROCESO EN VARIAS FASES

EL PETMET cuenta con una estructura laminada, compuesta por la unión de 3 capas de diferentes materiales. La barrera al oxígeno está compuesta de partículas de aluminio ($0,5\mu$) depositadas en el film de poliéster entre las capas de polietileno.



Amplia gama de estructuras de films:

- Estructura reforzada $V_{50}E_{90}$
- Doble estructura $E_{70}E_{70}$



La garantía de un mejor rendimiento global incluyendo la barrera de O_2

Buenas prácticas

FÁCIL CONTROL DEL CONO DE AIRE EN LAS BOLSAS EVOH: LA MAYORÍA DE LOS PRINCIPALES ACTORES EN EL MERCADO DEL VINO ESTÁN CONSCIENTES QUE ES CRUCIAL MINIMIZAR EL APORTE DE OXÍGENO DURANTE EL LLENADO.

Los controles regulares de oxígeno en el cono de aire han sido implementados. Las bolsas EVOH son transparentes por lo que el cono de aire es fácilmente visible a diferencia de las bolsas METPET.

En las líneas de llenado semiautomáticas es igual de fácil de identificar el volumen de aire

en la bolsa EVOH lo que permite al operador reducir el aire de manera manual antes de colocar el grifo.



Beneficios

Medioambiente y sostenibilidad

1

¿CUÁLES SON LAS VENTAJAS MEDIOAMBIENTALES DEL FILM EVOH?

Como el film EVOH se fabrica mediante co-extrusión en una sola fase, se necesita menos energía y una mínima manipulación. Además genera muy pocos residuos- que además pueden ser reciclados. Se reduce el uso de la materia prima gracias a las finas capas del film EVOH. El poder calorífico

del film EVOH es mayor que el del film PETMET, por lo tanto la cantidad de energía que puede ser recuperada en un proceso de incineración es mayor (bajo las condiciones adecuadas, es posible convertir los films EVOH en energía sin emisiones de gases tóxicos y sin residuos de cenizas).



2

¿EXISTEN OTROS BENEFICIOS POR LOS QUE USAR LOS FILMS EVOH?

Gracias a su fino espesor y flexibilidad en un pallet caben más bolsas fabricadas en film EVOH, así que se puede obtener gran eficiencia y

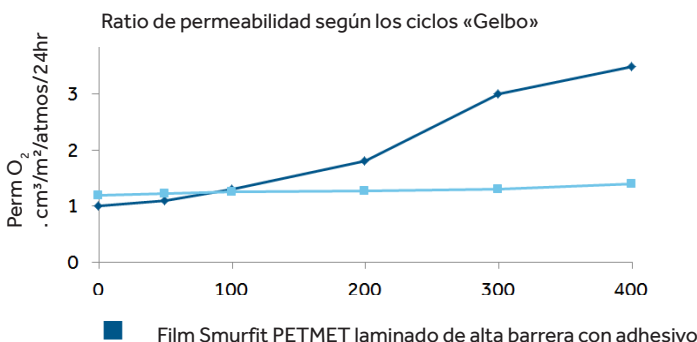
ahorros en transporte y almacenaje, especialmente si están equipadas con el grifo Vitop® Compact.

EVOH Vitop® Standard	198 000 ^{3L} outres
EVOH Vitop® Compact	231 000 ^{3L} outres
PETMET Vitop® Standard	165 000 ^{3L} outres
PETMET Vitop® Compact	198 000 ^{3L} outres

Barrera al oxígeno mejorada y menos fugas

MUY BUENA FLEXIBILIDAD DEL FILM EVOH

- Las tensiones mecánicas sobre el film EVOH se ven reducidas durante la producción, el proceso de llenado y el transporte.
- Mayor facilidad de introducción de la bolsa en la caja en las líneas de llenado automáticas. Mejorando el ratio de productividad para nuestros clientes.
- Riesgo de Flex cracking limitado, manteniendo una barrera constante de oxígeno, incluso si el ratio de permeabilidad al oxígeno inicial del film EVOH virgen puede ser ligeramente superior (1,4 cc vs 1cc/m2/día) que el de un film de poliéster metalizado.



EXCELENTE RESISTENCIA MECÁNICA

Los films EVOH co-extruidos son producidos con polietileno metalocénico ofreciendo las siguientes ventajas:

- Muy buena flexibilidad
- Muy buena resistencia en la unión
- Gran resistencia contra los desgarros

