CONVERTER
Flessibili - Carta - Cartone

134

www.converter.it - flexo@converter.it

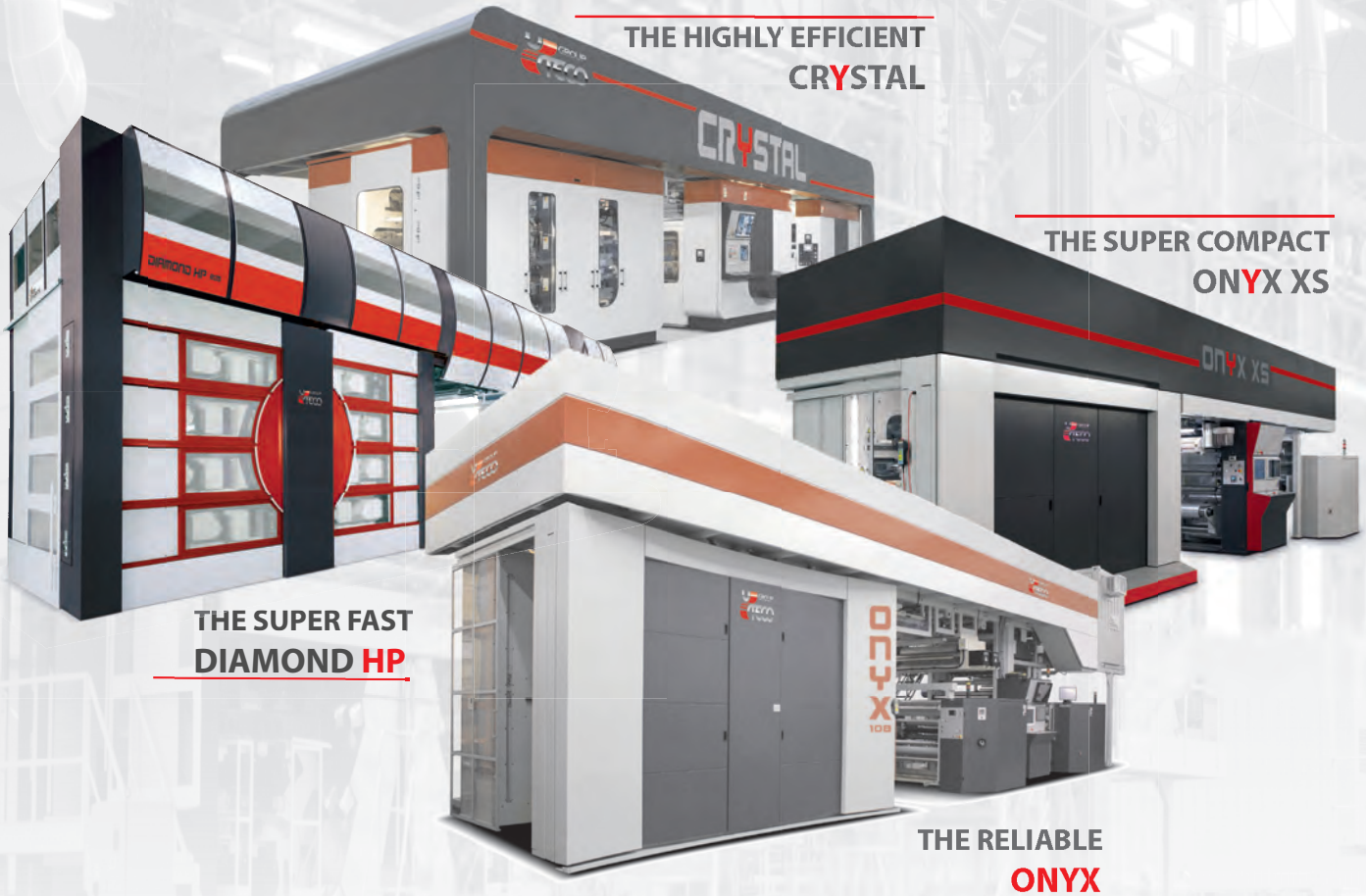
Worldwide Circulation Magazine - International bimonthly magazine focused on: the technologies, equipment and products for flexographic and rotogravure printing of flexible materials, paper and cardboard for the packaging industry; the technologies, equipment for converting and manufacturing of adhesive tape and labels

In caso di mancato recapito inviare al CMP Roserio Milano per la restituzione al mittente previo pagamento resi

YEAR XXII - Number 134 - September/October 2018 - € 8,00

UTECO FLEXO RANGE

HIGH PRODUCTIVITY MACHINES WITH BEST PERFORMANCES



GROUP UTECO

YOUR GLOBAL PARTNER FOR PRINTING AND CONVERTING

UTECO CONVERTING SPA • I 37030 COLOGNOLA AI COLLI (VR) • PH.: +39 045 6174555 • UTECOVR@UTECO.COM

DA SEMPRE PIONIERI NELL'INNOVAZIONE

Da sempre I&C si occupa di trovare e proporre ai propri clienti le soluzioni tecnologiche più innovative per migliorare l'efficienza e la gestione dei processi produttivi.
Perché non ci sono frontiere per chi vuole essere un passo avanti.

Visualizza questa pagina e ulteriori informazioni in digitale.
Per accedere ai contenuti scarica **l'APP gratuita "StealthCode"** da App Store o da GooglePlay e scansiona l'immagine con SmarthPhone.

AGENTE E DISTRIBUTORE IN ESCLUSIVA

CAMIS GAMA grafiKontrol INSPIRED BY TECHNOLOGY

G31

Sistema di controllo inchiostri

VANTAGGI

- Semplice da utilizzare
- Compatto
- Senza parti meccaniche in movimento
- Manutenzione ridotta
- Installazione in linea
- Risparmio energetico
- Basso impatto ambientale
- Controllo del pH
- Controllo della temperatura
- Controllo della viscosità
- Automazione 4.0
- Miglioramento qualità di stampa
- Aumento velocità di stampa
- Riduzione scarti

I&C - Via Ronchi, 39 - 20134 Milano - T +39.0226417365 - F +39.0226418707
info@iec-italy.com - www.iec-italy.com

I&C
Control & Automation Technologies

nordmeccanica group

SL / Super SL / Super SL HD

INVENTED HERE, PERFECTED HERE SINCE 1992

Laminating machine for the production of two-layer laminates with solventless adhesives

SIMPLEX SL

Super Simplex SL HD

Super Simplex SL

Simplex SL

1978 2018 nordmeccanica group

NORDMECCANICA Spa ITALY

NORDMECCANICA Machinery Shanghai Co. Ltd. CHINA

NORDMECCANICA N.A., Ltd. USA

NORDMECCANICA L.A., Sa ARGENTINA

NORDMECCANICA INDIA Pvt. Ltd. INDIA

www.nordmeccanica.com

Ferrarini&Benelli
Corona and Plasma

Discover the benefits of corona and plasma discharge

We work closely to the major international manufacturers (OEM) of extrusion and flexible packaging processing equipment. More than 11.000 Ferrarini & Benelli corona treatments are used daily,

WORLDWIDE

Via del Commercio, 22 - 26014 Romanengo (CR) – Italy
Phone + 39 0373 729272 info@ferben.com
www.ferben.com

BestinFleXo 2018

Premiazione

20 Novembre 2018 BOLOGNA

Platinum Sponsor:

Cocktail Sponsor:

Gold Sponsor:

FleXo Day® 2018

21 Novembre 2018 BOLOGNA

Platinum Sponsor:

Gold Sponsor:

Silver Sponsor:

20SEVEN - NOVITÁ

RIPETIBILITÁ DI PROCESSO ESTESA

Flessibilitá	Stampa in quadricromia o con gamma cromatica estesa Inchiostri a base acqua o solvente Per l'imballaggio del futuro
Ripetibilitá	Uniformità della qualità di stampa, tiratura dopo tiratura Indipendente dalla perizia dell'operatore e dall'ubicazione geografica dello stabilimento di produzione
Redditivitá	Automazione accurata di processo di grande precisione che minimizza lo scarto, aumenta l'efficienza dei costi e semplifica la produzione

Guarda il video della 20SEVEN

www.bobst.com

BOBST

SOMMARIO
Summary

YEAR XXII - Number 134
September/October 2018

Media partner of:

6 Marco Gambardella (Bioplast) è il nuovo Presidente di Atif
8 Marco Gambardella (Bioplast) is the new Atif President

12 Poplast: dal packaging flessibile ai materiali biodegradabili, una crescita sostenuta da continui investimenti tecnologici
14 Poplast: from flexible packaging to biodegradable materials, a growth supported by continuous technological investments

20 Vetaphone per un trattamento superficiale perfetto
22 Vetaphone for a perfect surface treatment

30 Le racle nei processi di stampa flexo e rotocalco
32 Doctor blades in flexo and rotogravure printing processes

36 News Tecnologie
News Technologies

48 Diaven: partnership prestigiose e automatizzazione dei processi per una produzione sempre più industrializzata
50 Diaven: prestigious partnerships and process automation for an increasingly industrialized production

56 Bio-Pro: rinnovare la materia per tutelare l'ambiente
58 Bio-Pro: renovating materials to protects the environment

62 Bobst Italia: tendenze e tecnologie per siliconatura e film barriera in una due giorni dedicata al coating
64 Successful two-day Coating Technology event at Bobst Italia demonstrates latest trends and advances in silicone coating and film barrier applications

70 Zdue-Packingraf: impianti e grafica per il settore del packaging flessibile e cartone ondulato
72 Zdue-Packingraf: printing plates and graphic for corrugated and flexible sector

76 News Attualità
News from industry

90 All4Pack 2018: condividere la creatività al servizio del packaging
92 All4Pack 2018: sharing creativity at the service of packaging

100 Sistema Kodak Flexcel NX: un viaggio lungo dieci anni...
102 Kodak Flexcel NS System: a ten year journey

110 Momenti d'oro per United Caps
112 Golden moments for United Caps

118 News Materiali
News Materials

128 Indice inserzionisti
Advertiser table

CONVERTER Flessibili - Carta - Cartone

Iscritta al Registro Nazionale della Stampa n° 5360

Autorizzazione del Tribunale di Milano n° 373 del 10 giugno 1996

Direzione, redazione, amministrazione e pubblicità:
Direction, editing, administration and advertising:
CIESSEGI Editrice S.n.c.
Via G. Di Vittorio 30
20090 Pantigliate -(Milano) Italy
phone +39 02 90687158
fax +39 02 9067591
flexo@converter.it
www.converter.it

@ConverterFlexo
www.youtube.com/converterwebtv
www.flickr.com/photos/converter
issuu.com/converteritaly

Direttore responsabile/Editor:
Stefano Giardini

Coord. redazionale/Chief editor:
Andrea Spadini

Redazione/Editorial staff:
Massimo Giardini, Barbara Bernardi

Impaginazione e grafica/Graphics:
Federica Giardini
Ciessegi Editrice Snc

Stampa/Print:
GRAFICHE GIARDINI s.r.l.
Pantigliate - MI
Garanzia di riservatezza

Il trattamento dei dati personali che La riguardano viene svolto nell'ambito della banca dati della CIESSEGI Editrice Snc e nel rispetto di quanto stabilito dalla Legge 675/96 e successive modifiche sulla tutela dei dati personali. Il trattamento dei dati, di cui le garantiamo la massima riservatezza, è effettuato al fine di aggiornarla su iniziative e offerte della società. I suoi dati non saranno comunicati o diffusi a terzi e per essi lei potrà richiedere in qualsiasi momento, la modifica o la cancellazione scrivendo all'attenzione del Responsabile Editoriale della CIESSEGI Editrice Snc.

© Copyright - tutti i diritti sono riservati.
Nessuna parte di questa rivista può essere riprodotta senza autorizzazione.
Manoscritti e fotografie (anche se non pubblicati) non si restituiscono.

FLEXO ITALIA S.r.l. - Via E. Fermi 20 - 20090 Assago - Milano - Tel 02.48842388
www.flexoitalia.com

FLEXO ITALIA

IMPIANTI PER LA STAMPA FLEXOGRAFI

Qualita' alta definizione 4000 dpi, tecnologia HD, tecnologia Flat Top

by Andrea Spadini

Marco Gambardella (Bioplast) è il nuovo Presidente di Atif

MARCO GAMBARDELLA DI BIOPLAST, CON I SUOI 31 ANNI È IL PIÙ GIOVANE PRESIDENTE DI ATIF E SUCCEDE A SANTE CONSELVAN, CHE PER RICHIESTA DELLO STESSO NEO-PRESIDENTE MANTERRÀ LA CARICA DI VICE-PRESIDENTE INSIEME A MASSIMO RADICE, ALTRO STORICO PAST-PRESIDENT DELL'ASSOCIAZIONE TECNICA PER LA FLESSOGRAFIA

Lo scorso 9 luglio nel corso dell'assemblea annuale di Atif c'è stato il cambio della guardia alla Presidenza dell'associazione che ha visto Sante Conselvan arrivare alla naturale scadenza del suo mandato di 3+3 anni. Perfettamente in linea con l'alternanza fra presidente fornitore e stampatore, l'elezione di quest'anno ha visto trionfare Marco Gambardella, direttore commerciale di Bioplast, azienda leader nella produzione di imballaggi flessibili biodegradabili e non, con una votazione praticamente all'unanimità dell'assemblea.

Marco ha 31 anni ed è figlio d'arte, (suo padre Gerardo è fondatore dell'azienda di famiglia), laureato in Economia aziendale e bancaria e si appresta a raccogliere con grande entusiasmo questa nuova sfida che lo vedrà protagonista per il prossimo triennio.

Il passaggio di consegne fra Marco Gambardella e Sante Conselvan

Gambardella tra l'altro è stato già Consigliere ATIF dal 2015 al 2018 nonché referente della Commissione Education ATIF dal 2016. Quindi con il nuovo incarico proseguirà nel suo percorso di crescita in seno all'Associazione, ereditando senz'altro un impegno difficile, poiché sostituire una persona vulcanica e piena di idee quale è Sante Conselvan, che ha dato un impulso notevole nel corso della sua carica presidenziale, non è da tutti, ma la sfida che lo aspetta è senza dubbio affascinante e il neo presidente intenderà partire con il proprio mandato, ma mantenendo la continuità con il recente passato, del quale anch'egli ha fatto parte.

"La prima volta che mi sono affacciato al mondo associativo, avevo solo 16 anni, ed è coincisa con una riunione di Atif. Ora che sono diventato Presidente non posso nascondere una grande emozione, nonché soddisfazione personale e motivo di grande orgoglio per me, per la mia famiglia e per mio padre che ringrazio per avermi trasmesso la passione per questo lavoro meraviglioso.

Ringrazio prima di tutto l'amico Sante per il grande impegno profuso a favore della nostra associazione ma anche tutti i soci che rappresentano la parte attiva, l'ossatura di Atif. Mi hanno sempre insegnato che dove c'è confronto c'è cultura e dove c'è cultura c'è bellezza. In un mondo che corre, nel quale l'evoluzione tecnologica viaggia a grandissima velocità le associazioni non possono che evolversi, delineando le linee guida del futuro. Se per qualcuno la rivoluzione industriale 4.0 viene vissuta come una minaccia per i posti di lavoro, per noi rappresenta invece un'opportunità da non perdere assolutamente. La storia ci insegna che non vi è rivoluzione che non venga accompagnata da un fattore primario, il capitale umano e la sua formazione.

LASER REVOLUTION

PACKMASTER LINE: SISTEMI LASER PER L'IMBALLAGGIO FLESSIBILE

SEI S.p.A.
Via R. Ruffilli, 1 - 24035 Curno (BG) - Italy
T. +39 035 4376016 - F. +39 035 463843
info@seilaser.com - **www.seilaser.com**

sei LASER

IL NUOVO CONSIGLIO DIRETTIVO DI ATIF

L'Assemblea privata di Atif ha visto anche il rinnovo del Consiglio direttivo e la nomina dei componenti il Collegio dei Probiviri e dei Revisori dei conti che supporteranno il Presidente e contribuiranno allo sviluppo delle attività associative nel prossimo triennio.
CONSIGLIERI ATIF: Andrea Vergnano (Digital Flex Gruppo Nuova Roveco), Adolfo Tommasi (Ditom), Zeno Zonato (Grafikontrol), Andrea Dallavalle (Kba Flexotecnica), Massimo Bellingardi (Omet), Giulia Rossini (Rossini), Enrico Albani (Simonazzi), Stefano Russo (Uteco Converting).
COLLEGIO DEI PROBIVIRI: Ira Nicoletti (Diaven), Alessia Vitale (Mavigrafica), Silvano Tamai (Tesa).
REVISORI DEI CONTIi: Vincenzo Consalvo (Inciflex); Paolo Bellocchio (Visionlab).

A TU PER TU CON MARCO GAMBARDELLA, PRESIDENTE DI ATIF PER IL TRIENNIO 2018-2021

Dobbiamo infine condividere le nostre esigenze, i nostri obiettivi e anche i problemi a livello europeo, con le associazioni degli altri Paesi, poiché più Europa significa soprattutto più Italia nel mondo", ha detto a caldo Marco Gambardella subito dopo la sua elezione.

Che cosa significa per te giovane imprenditore del sud, ricoprire un ruolo così importante?

"Significa dare voce a un Sistema Paese che ha bisogno anche del Sud al fine di poter ripartire con una ripresa economica che in Italia si intravede ma non è ancora strutturale".

Qual è il contributo che un Presidente proveniente dall'industria della stampa può portare alla vita associativa?

"Il mio predecessore ha fatto tanto e l'associazione gli è molto grata, uno stampatore alla presidenza non può che continuare a dare voce alle esigenze del settore della plastica e della stampa in continua evoluzione anzi

ENGLISH *Version*

Marco Gambardella (Bioplast) is the new Atif President

MARCO GAMBARDELLA, BIOPLAST, WITH HIS 31 YEARS, IS THE YOUNGEST ATIF PRESIDENT AND SUCCEEDS TO SANTE CONSELVAN, WHO AT REQUEST OF THE NEW PRESIDENT WILL HOLD THE POSITION OF VICE-PRESIDENT TOGETHER WITH MASSIMO RADICE, ANOTHER HISTORIC PAST-PRESIDENT OF THE TECHNICAL ASSOCIATION FOR FLEXOGRAPHY

Last July 9th during the annual Atif assembly there was a guard change at Presidency of the association because Sante Conselvan reached the natural expiration of his term of 3 + 3 years. Marco Gambardella, sales manager at Bioplast, a leading company in the production of flexible biodegradable packaging and not, with a virtually unanimous vote of the assembly, was the perfect choice to meet the alternation between supplier and printer president.
Marco is 31 years old and born into the trade (his father Gerardo is founder of the family business), is graduated in Business and Banking Economics and he is preparing to accept with great enthusiasm this new challenge that will see him protagonist for the next three years.
Gambardella has been already an ATIF Counselor from 2015 to 2018 as well as a referent at ATIF Education Commission since 2016. So with the new assignment he will continue his growth path within the

KOENIG & BAUER

Evo XD – La scelta giusta per alti profitti in flexo

Open House
15 - 16
Novembre 2018
Tavazzano (LO)

La serie di macchine da stampa flessografiche della generazione Evo XD sviluppate da Koenig & Bauer Flexotecnica fino a 10 colori incarna l'essenza dei principi strategici di efficienza e sostenibilità grazie a un numero di soluzioni innovative volte ad assicurare maggiore produttività anche con corte tirature oltre a un'eccellente qualità di stampa ed eco-compatibilità del processo di stampa.

Koenig & Bauer Flexotecnica S.p.A.
koenig-bauer.com

we're on it.

direi rivoluzione storica".

La tua esperienza professionale ti ha portato ad affrontare da sempre il problema della sostenibilità, dei biomateriali, del rispetto per l'ambiente. In che modo Atif può dare il proprio contributo affinché i consumatori finali abbiano una percezione positiva del mondo del packaging?

"Alzando ancora di più l'asticella della qualità e del ben fatto. Infatti grazie alla sua mission tecnica Atif potrà dare un prezioso contributo a delineare delle linee guida sempre più eco-friendly".

Quanto è importante avere al tuo fianco in questa nuova avventura gli ultimi due Presidenti di Atif?

"È importantissimo, perché non si può progettare il futuro senza conoscere bene il passato".

Quali sono i programmi per i prossimi tre anni?

"Evoluzione 4.0., un mondo che bisogna sviluppare quale volano per la crescita e per la competitività; sviluppo del capitale umano attraverso corsi di formazione e master Universitario; internazionalizzazione, cioè più Atif in Europa attraverso sinergie con altre associazioni internazionali".

Da sinistra Gerardo e Marco Gambardella con Sante Conselvan

Immaginati fra sei anni, alla fine dei due mandati: per che cosa vorresti essere ricordato?

"Per aver portato nelle industrie europee la cultura di Atif, la cultura del mondo flessografico Italiano". ■

Association, undoubtedly inheriting a difficult task, since replacing a volcanic person full of ideas such as Sante Conselvan, who has given considerable impetus during his presidential position, is not for everyone, but the challenge that awaits him is undoubtedly fascinating and the new president intends to start with his own mandate, but maintaining continuity with the recent past, of which he was a part too.

"The first time I looked at the associative world, I was only 16, and it coincided with an Atif meeting. Now that I have become president I can't hide a great emotion, as well as personal satisfaction and a source of great pride for me, for my family and for my father whom I thank for transmitting passion for this wonderful work.

I thank first of all my friend Sante for the great effort spent in our association but also all the members who represent the active part, the real Atif backbone.

They have always taught me that where there is view sharing and debate there is culture and where there is culture there is beauty. In a racing and running world, in which technological evolution travels at great speed, associations must evolve, delineating the guidelines of the future.

If for somebody, the 4.0 industrial revolution is seen as a threat to jobs, for us it represents an opportunity that should not be missed. History teaches us that there is no revolution that is not accompanied by a primary factor, human resources and its education. We must finally share our needs, our objectives and also the problems at European level, with the associations of other countries, because more Europe means more Italy in the world", said Marco Gambardella just after his election.

FACE TO FACE WITH MARCO GAMBARDELLA, PRESIDENT OF ATIF FOR THE THREE-YEAR PERIOD 2018-2021

What does it mean for you, young southern entrepreneur, playing such an important role?

"It means giving voice to a country that also needs the South in order to be able to start again with an economic recovery that is visible in Italy, but it is not yet structural".

What is the contribution that a president coming from graphic industry like you can bring to the associative life?

"My predecessor has done so much, and the association is very grateful to him, a printer at the presidency has no other choice than continuing to give voice to the needs of the plastics sector and graphic industry in continuous evolution, I would say historical revolution".

Your professional experience has led you to always tackle the problem of sustainability, biomaterials, respect for the environment. How can Atif make its contribution so that end consumers have a positive perception of the packaging sector?

"Raising even more the bar of quality and well-made. In fact, thanks to its technical mission, Atif will be able to give a valuable contribution to outlining more and more eco-friendly guidelines".

How important is it to have the last two Presidents of Atif at your side in this new adventure?

"It's very important because you can't plan the future without knowing the past well".

What are the programs for the next three years?

"4.0 evolution, a world that must be developed as a driver for growth and competitiveness; Development of human resources through training courses and University masters; internationalization, that is strengthening Atif presence in Europe through synergies with other international associations".

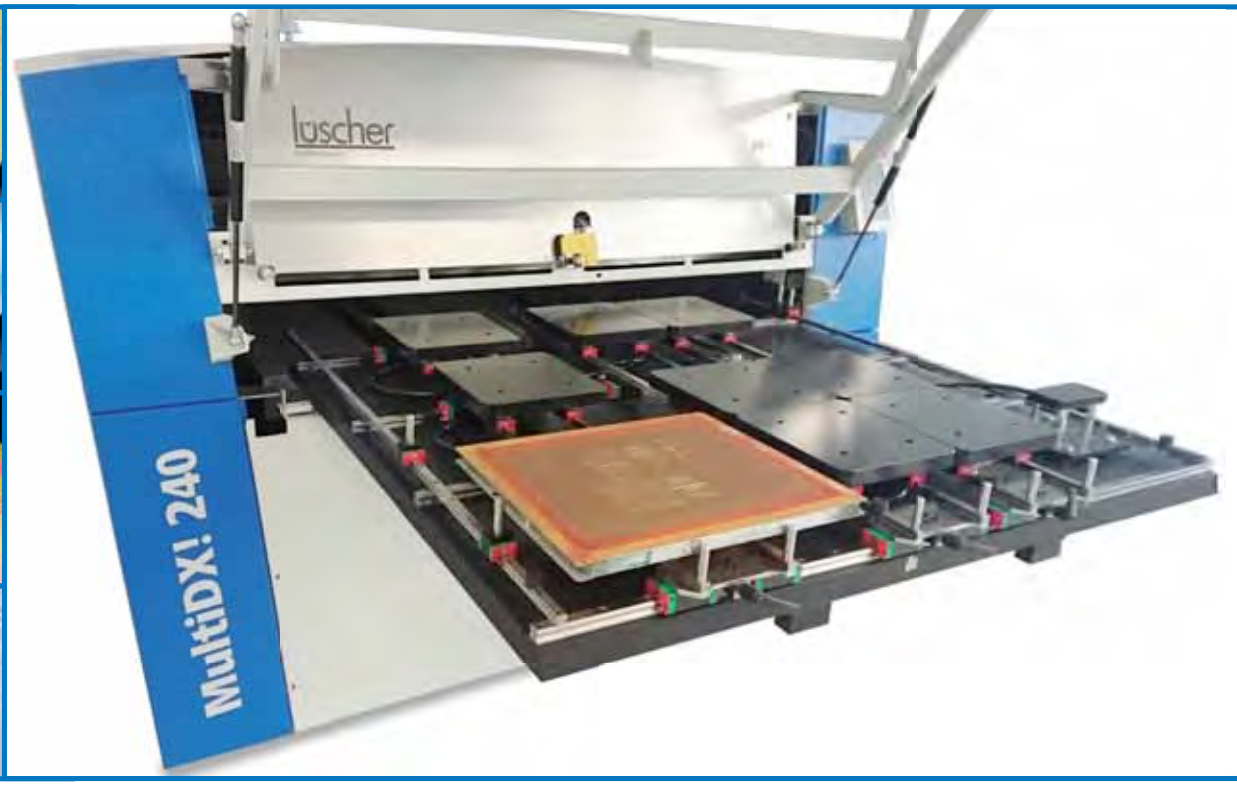
Imagine yourself in six years at the end of the two terms: what would you like to be remembered for?

"For bringing into European industries Atif culture, the culture of the Italian flexographic world".

Sono flexibili questi svizzeri!

ESPOSIZIONE DI:

- tele **serigrafiche** sia piane che rotative *(ceramica, tessuto, celle solari, circuiti stampati, automotive, vetro, adesivi, etichette, ecc.)*
- lastre **offset** convenzionali e/o termiche con o senza sviluppo
- lastre **tipografiche** digitali
- lastre fotopolimeriche **flexo** digitali
- lastre di **magnesio** per la stampa a caldo
- lastre **tampografiche** digitali
- **pellicole** UV e/o ad ablazione
- lastre di **verniciatura**



Multi DX!

Il CTP ibrido più versatile e qualitativo presente sul mercato

Campione di versatilità, il **CTP MultiDX!** è la soluzione ottimale per tutte le applicazioni di stampa di etichette a bobina e per applicazioni serigrafiche nell'industria. Questo rende il **CTP MultiDX!** la macchina più flessibile ed efficiente sul mercato. Con un singolo investimento è possibile esporre diverse tipologie di matrici con **risoluzioni native da 2400 a 10600 dpi**.

luscher Technologies

sistemi per la produzione di matrici per la stampa.

Presenti a

INPRINT MILAN

20-22 NOV 2018 MICO, MILAN

Distributore esclusivo per l'Italia

NTG DIGITAL

Dal 1980 nelle Arti Grafiche

NTG Digital srl

Sede di Legnano (Milano): Via Stelvio 7 - 20025 Legnano (MI)
Tel. 0331.155.27.56 - Fax 0331.155.27.57

Sede di Roma: Via Anapo 20 - 00199 Roma - Tel. 06.88.658.657

info@ntg.it - www.ntg.it - www.youtube.com/ntgdigital

by Andrea Spadini

Poplast: dal packaging flessibile ai materiali biodegradabili, una crescita sostenuta da continui investimenti tecnologici

La nuova sede Poplast di Castel San Giovanni (Pc)

POPLAST, PRESENTE SUL MERCATO DEGLI IMBALLAGGI FLESSIBILI DA OLTRE 40 ANNI, DOPO L'INGRESSO NEL 2016 DEL FONDO DI INVESTIMENTO EOS PRIVATE EQUITY, HA INTRAPRESO UN PERCORSO DI CRESCITA SOSTENUTO DA INVESTIMENTI IN TECNOLOGIE, INFRASTRUTTURE, NUOVE ACQUISIZIONI E RICERCA & SVILUPPO DI NUOVI MATERIALI PER INCREMENTARE ULTERIORMENTE LE PROPRIE QUOTE DI MERCATO IN ITALIA E ALL'ESTERO. NE PARLIAMO CON I DUE AMMINISTRATORI DELEGATI DELLA SOCIETÀ: CARLO CALLEGARI E PIERANGELO FANTONI

Una poltrona per due, non è il titolo del celebre film che ogni anno passa alla tv alla vigilia di Natale, ma rispecchia in pieno la situazione manageriale di Poplast di Castel San Giovanni (Pc) che da quanto è entrata nell'orbita gestionale del mondo "Private Equity" nel 2008 ha intrapreso un percorso di crescita e di riorganizzazione della Società, cresciuta da 15 a 36 milioni di euro di fatturato nel 2015, con una doppia guida al vertice: Carlo Callegari e Pierangelo Fantoni, gli artefici di questo straordinario e inarrestabile successo.

Poplast ha compiuto 43 anni di attività nel 2018 e quindi entra di diritto nella lista di aziende che hanno fatto la storia del settore dell'imballaggio flessibile, dove opera appunto dal 1975 grazie all'idea dei fondatori storici Franco Corbellini e Alessandro Stragliati, che per una decina d'anni hanno operato prevalentemente nel settore degli shoppers per l'abbigliamento, intravvedendo poi verso la fine degli anni '80 una potenzialità di crescita nel settore degli imballaggi flessibili.

POPLAST: UNA CRESCITA SU TUTTI I FRONTI, DAL PERSONALE, ALLE TECNOLOGIE: OBIETTIVO NUOVI MERCATI

Come tutte le aziende attente alle vicende del mercato per poter cogliere delle opportunità, anche Poplast, dopo la prima svolta manageriale del 2008, vive nel 2016 un altro momento importante della propria storia con l'ingresso di Eos Private Equity che dà un determinante impulso per la crescita dimensionale della società. Siamo agli inizi del 2017, quindi è storia recentissima, quando Poplast rileva una società operante nel settore degli imballaggi flessibili industriali, chiudendo l'anno con un fatturato di 41,0 M di € e proiettandosi, per quest'anno, a un fatturato di oltre 51,0 M dei quali più del 25% realizzati all'estero.

Ovviamente una crescita del 40% in due anni ha significato impegnare ingenti risorse, sia per quanto riguarda il personale, cresciuto del 50%, oggi i dipendenti sono 130, con particolare attenzione ai ruoli strategici sia nei vari reparti di produzione, che per gli investimenti tecnologici.

Nella cosiddetta "stanza dei bottoni", oltre ai due Amministratori Delegati ormai perfettamente affiatati, entrano Andrea Ghu con il ruolo di Direttore Commerciale, forte di un'esperienza pluriennale nel settore, e Marco Sala per il settore del packaging industriale. Sul versante produzione, gioca un ruolo di primaria importanza il comparto di R&D e

Proteggiamo i vostri prodotti con le nostre migliori idee

40th 1975 - 2015

Nuovi investimenti per nuove sfide

Roto and flexo gravure converter

BRC PACKAGING CERTIFICATED

CERTIFICAZIONE DI SISTEMA QUALITÀ DNV·GL ISO 9001

CERTIFICAZIONE DI SISTEMA AMBIENTALE DNV·GL ISO 14001

POPLAST
FLEXIBLE PACKAGING

www.poplast.it

Castel San Giovanni (PC)
Zona Industriale Loc. Ca' dei Tre Dì
Tel: 0523.882.492

il Plant Manager Roberto Fugazza e i responsabili dei vari reparti Roberto Brusamonti, Giovanni Tosca, Luigi De rosa e Jacopo Fantoni, trovano nuovo supporto nell'Ing. Gianmarco Ricci, in qualità di responsabile della qualità.

UN PARCO MACCHINE DI PRIM'ORDINE PER TUTTI I REPARTI

Sul fronte degli investimenti tecnologici Poplast non si è certo tirata indietro e in poco meno di due anni ha investito circa 8 milioni di €, operazione questa che ha consentito di rinnovare quasi completamente il parco macchine in tutti i reparti. Nel giro di un anno, fra la fine del 2016-2017 sono arrivate due macchine da stampa flessografiche BOBST F-SIX20 a 8 e 10 colori che hanno affiancato una non più giovane SCHIAVI EF4040 a 8 colori (7 anni di vita). Per quanto riguarda la stampa rotocalco è stato perfezionato a inizio 2018 l'acquisto di una BOBST RS 6003C HS a 10 colori, che andrà ad aggiungersi alle due SCHIAVI già esistenti, una PATRIOT a 10 colori e una SG1200 a 8 colori. Il reparto rotocalco è assistito inoltre da un impianto criogenico per il recupero e la distillazione dell'acetato di etile di Dec Impianti, installato nel 2014.

Completano gli impianti di abbattimento delle emissioni nocive in atmosfera 3 post combustori nei reparti di stampa flexo e accoppiamento.

Per quanto riguarda la trasformazione, per le operazioni di laminazione nel 2017 sono arrivate due SUPER COMBI 4000 portando a 4, assieme alle due già presenti SUPER-COMBI 3000, le unità a solvente! Due le solvent-less, una SUPER SIMPLEX e una SUPER TRIPLEX ONE SHOT quest'ultima dotata di due teste laser per fustellare in linea. Tutte le macchine di laminazione sono della vicinissima Nordmeccanica.

ENGLISH Version

Poplast: from flexible packaging to biodegradable materials, a growth supported by continuous technological investments

POPLAST, PRESENT ON THE FLEXIBLE PACKAGING MARKET FOR OVER 40 YEARS, AFTER THE ENTRY IN 2016 OF THE INVESTMENT FUND EOS PRIVATE EQUITY, HAS EMBARKED ON A PATH OF GROWTH SUSTAINED BY INVESTMENTS IN TECHNOLOGIES, INFRASTRUCTURES, NEW ACQUISITIONS AND RESEARCH AND DEVELOPMENT OF NEW MATERIALS TO FURTHER INCREASE ITS MARKET SHARES IN ITALY AND ABROAD. WE TALK ABOUT IT WITH THE TWO MANAGING DIRECTORS OF THE COMPANY: CARLO CALLEGARI AND PIERANGELO FANTONI

An armchair for two, is not the title of the famous film that every year passes on TV on Christmas Eve, but fully reflects the managerial situation of Poplast, located at Castel San Giovanni (PC). When the company entered in the management orbit of "Private Equity" world in 2008, embarked on a path of growth and reorganization of the company, which in 2015 grew from 15 to 36 million euros in turnover, with a double leadership: Carlo Callegari and Pierangelo Fantoni, the architects of this extraordinary and unstoppable success.

Poplast has completed 43 years of activity in 2018 and then enters the list of companies that have made the history of the flexible packaging sector, where it has been operating since 1975 thanks to the idea of the historical founders Franco Corbellini and Alessandro Stragliati.

For ten years they operated mainly in the field of clothing shoppers, and then saw towards the end of the 80s a potential for growth in the flexible packaging sector.

POPLAST: GROWTH ON ALL FRONTS, FROM PERSONNEL TO TECHNOLOGY WITH NEW MARKETS AS A TARGET

Like all companies attentive to the events of the market to seize opportunities, even Poplast, after the first managerial turn of 2008, lives in 2016 another important moment in its history with the entry of Eos Private Equity which gives a further boost to the dimensional growth of the company.

We are at the beginning of 2017, so it is a very recent story, when Poplast takes over a company operating in the industrial flexible packaging sector, closing the year with a turnover of 41.0 million euros and projecting, this year, to a turnover of over 51.0 M, more than 25% realized abroad. Obviously, a 40% growth in two years meant engaging significant resources, both in terms of personnel, increased by 50% to 130 employees, with special attention to strategic roles in different production departments and to technological investments. In the so-called "control room", in addition to the two very tight-knit managing directors, join Andrea Ghu with the role of commercial director, with many years of experience in the sector, and Marco Sala for the industrial packaging sector.

On the production side, are very important the R&D department, the plant manager Roberto Fugazza, the managers of the various departments Roberto Brusamonti, Giovanni Tosca, Luigi De Rosa and Jacopo Fantoni, all of them find support in Eng. Gianmarco Ricci, quality manager.

NS LION PRONTI PER LA RIVOLUZIONE DIGITALE?

COATIZZA **STAMPA** **PLASTIFICA** **FUSTELLA** **DIVIDE IN PISTE**

CERTIFICATA INDUSTRIA 4.0 CONSENTE IPERAMMORTAMENTO **250%**

SCOPRI NS LION,

il primo Sistema Completo per la Produzione Digitale di etichette ad integrare un modulo per Coatizzare i materiali per la stampa.

VISITA:
printsolutionsrl.it/lion

PAD.8 Stand H39

Print Solution srl
Nuova Sala Demo
Via Pisa 200 int.23 - Sesto San Giovanni (MI)
Tel. 02 49 43 94 17 - 02 49 46 82 83

Aggiornamenti importanti hanno coinvolto anche il reparto di taglio interno, che è stato implementato con le macchine arrivate dall'acquisizione di SALA nel 2017, certamente tecnologie datate che sono state aggiornate e revisionate. Inoltre è stata acquistata una taglierina-ribobinatrice BIMEC con controllo del 100% delle bobine ed è attualmente al vaglio del management l'acquisto di una nuova BIMEC ad assi rinforzati, che porterebbe il reparto di taglio a ben 10 taglierine ribobinatrici. Nel corso del 2018 è stato inoltre istituito un moderno ufficio grafico i cui creativi concretizzano le idee dei clienti grazie al software Esko. Il suddetto reparto è gestito da una nuova figura professionale, Francesco Maria Costanzo, che ha realizzato sin dall'inizio tutto il progetto, che sarà finalizzato all' integrazione attiva di tutte le tecnologie di stampa , oltre che ad essere di prezioso supporto ai clienti.

PRODUZIONE REALE DI MATERIALI BIODEGRADABILI

Una delle attività più stimolanti e interessanti per dare risposte concrete alle esigenze del mercato è rivolta alla ricerca e sviluppo di materiali Eco-sostenibili, Biodegradabili e Compostabili, per i quali l'azienda piacentina può vantare una produzione reale, che presto verrà anche sostenuta da nuovi progetti di Certificazione proprio per il mondo biodegradabile.

Poplast vanta già una serie di certificazioni per i settori degli imballaggi flessibili tradizionali: BRC packaging, FSC, ISO9001, ISO14001 e KOSHER.

A TU PER TU CON CARLO CALLEGARI E PIERANGELO FANTONI, AMMINISTRATORI DELEGATI DI POPLAST

Che cosa significa per Poplast essere parte di un Fondo di investimento?

"Significa dare un'importante accelerata al nostro business, per quanto riguarda fatturato, margini operativi e struttura patrimoniale".

Quali sono i programmi che ha la vostra proprietà su Poplast?

"EOS ha in mente un ambizioso traguardo, ovvero i 10M di EBITDA e il posizionamento fra i primi 3 converter del mercato domestico".

Da un punto di vista delle tecnologie di stampa, che cosa ne pensate del digitale applicato al settore dell'imballaggio flessibile?

"Abbiamo sempre un positivo approccio alle nuove tecnologie, specie con l'arrivo delle tecnologie di stampa

A FLEET OF FIRST-RATE MACHINES FOR ALL DEPARTMENTS

In terms of technological investments, Poplast has certainly not pulled back and in about two years has invested around € 8 million, an operation that renewed almost completely the fleet in all departments. Within a year, between the end of 2016-2017, arrived two 8 and 10-color BOBST F-SIX20 flexographic printing presses that now operate side by side with a not any more young 8-color SCHIAVI EF4040 (7 years old).

As regards rotogravure printing, the purchase of a 10-color BOBST RS 6003C HS was completed at the beginning of 2018, which will be added to the two existing Schiavi, a 10-color PATRIOT and an 8-color SG1200. The rotogravure department is also assisted by a cryogenic plant for the recovery and distillation of ethical acetate by Dec Impianti, installed in 2014. 3 after combustors in the flexo and laminating departments complete the systems to abatement of harmful emissions into the atmosphere.

As regards converting, for laminating arrived in 2017 two SUPER COMBI 4000, bringing to 4, together with the two already present SUPERCOMBI 3000, the solvent units!

Two solvent-less solutions, one SUPER SIMPLEX and one SUPER TRIPLEX ONE SHOT, the latter equipped with two laser heads for in-line die-cutting. All laminating machines are provided by Nordmeccanica, located near Poplast. Important updates have also involved the internal cutting department, where arrived the machines after SALA acquisition in 2017, certainly dated technologies that have been updated and revised. In addition, a BIMEC slitter-rewinder was purchased with 100% web control and the management is currently considering the purchase of a new BIMEC with reinforced axles, which would bring the cutting department to as many as 10 slitter-rewinders.

In 2018, a modern graphic office was also set up, whose creatives put into practice the ideas of customers thanks to Esko software. This department is managed by a new professional figure, Francesco Maria Costanzo, who has created the entire project from the beginning, which will be aimed at the active integration of all printing technologies, as well as being a valuable support to customers.

REAL PRODUCTION OF BIODEGRADABLE MATERIALS

One of the most stimulating and interesting activities to give concrete answers to market needs is the research and development of eco-sustainable, biodegradable and compostable materials, for which the Piacenza company can boast a real production, which will soon also be supported by new certification projects for the biodegradable world.

Poplast already has a series of certifications for the traditional flexible packaging sectors: BRC packaging, FSC, ISO9001, ISO14001 and KOSHER.

FACE TO FACE WITH CARLO CALLEGARI AND PIERANGELO FANTONI, POPLAST MANAGING DIRECTORS

Conberg

Paper & film converting machinery

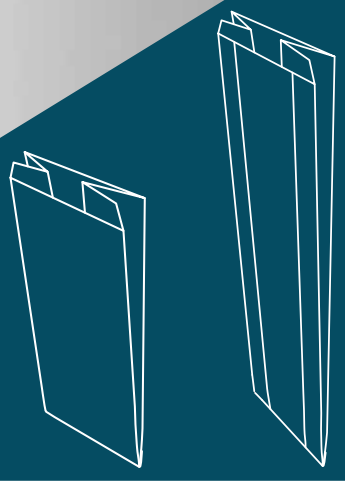
BERGAMO - ITALY

BS1-1680 Powered

LINEA PER SACCHETTI IN CARTA A FONDO PIATTO STAMPATI IN FLESSOGRAFIA

LINE FOR FLAT PAPER BAGS PRINTED IN FLEXOGRAPHY

NEW



www.conberg.it

INNOVAZIONE – QUALITÀ – ALTA PRODUTTIVITÀ – SEMPLICITÀ DI USO

INNOVATION – QUALITY – HIGH PRODUCTIVITY – EASE OF USE

digitale in fascia larga. Rimangono ancora alcuni limiti legati al costo del "click di stampa" che riducono le opportunità dei lavori con stampa interna".

A che punto è il vostro percorso di crescita aziendale?

"Stiamo raggiungendo il secondo step del piano industriale condiviso con la proprietà, una crescita interna ed esterna che ci permetta di sostenere i volumi di fatturato che stiamo realizzando".

Avete in programma altre acquisizioni aziendali?

"Lo step successivo sarà almeno un'altra acquisizione fra le aziende del settore. Al momento stiamo terminando la valutazione della seconda acquisizione. Nel futuro potremmo vedere qualcosa di ancora più innovativo nel settore".

Parliamo dei materiali biodegradabili: quali tipologie di imballaggi producete e per quali settori, con che tecnologie e quali sono le principali differenze, e quindi anche relative difficoltà cui dovete far fronte per fornire un materiale che sia efficiente da un punto di vista della protezione del prodotto?

"Il mondo del Bio-Compost è una grande opportunità, e anche un settore da conoscere bene per evitare facili illusioni. Con i principali produttori mondiali di materia prima Bio stiamo mettendo a punto materiali che permettano strutture con un minimo di barriera, necessaria per le shelf-life dei prodotti dei nostri clienti. Per ora abbiamo approcciato bene il mondo del caffè e del cioccolato perseguendo l'idea di un'eco-sostenibilità completa. Oltre a materiali Bio e Compost, stiamo sviluppando strutture complesse che permettano un alto livello di riciclabilità o rigenerazione delle plastiche impiegate. Questa è la strada che stiamo percorrendo per garantire un eco-sistema pulito da consegnare ai nostri figli". ■

What does it mean for Poplast to be part of an investment fund?

"It means giving an important acceleration to our business, in terms of turnover, operating margins and capital structure.

What are Eos programs for Poplast?

"EOS has an ambitious goal in mind: 10M EBITDA and positioning among the top 3 converters in the domestic market".

From a point of view of printing technologies, what do you think of digital applied to flexible packaging sector?

"We always have a positive approach to new technologies, especially with the arrival of digital wide web machines.
There are still some limitations related to the cost of "print click" that reduce the opportunities of jobs with internal press".

At what point is your company growth path?

"We are reaching the second step of the industrial plan shared with ownership, an internal and external growth that allows us to sustain the turnover volumes that we are realizing".

Do you have other business acquisitions planned?

"The next step will be at least another acquisition among the companies in the sector.
At the moment we are finishing the evaluation of the second acquisition. In the future we could see something even more innovative in the industry".

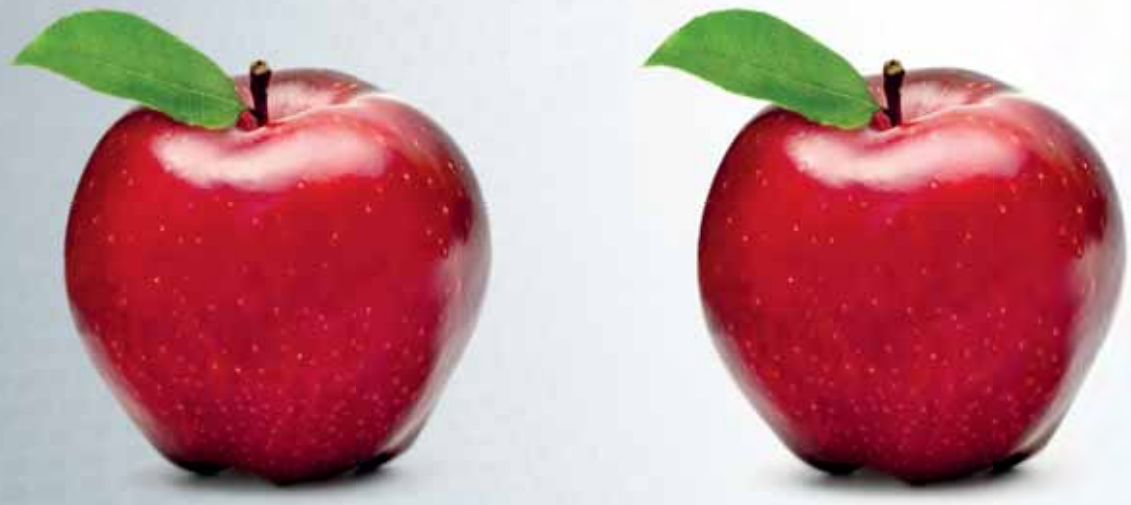
Let's talk about biodegradable materials: what types of packaging do you produce and for which sectors, what technologies and what are the main differences and difficulties you have to cope with to provide a material that is efficient from the point of view of the protection of product?

"The world of Bio-Compost is a great opportunity, and also a sector to know well to avoid easy illusions. With the world's leading producers of Bio raw material, we are fine tuning materials that allow structures with a minimum barrier, necessary for the shelf-life of our customers' products.
For now, we have approached well the world of coffee and chocolate, pursuing the idea of a complete eco-sustainability.
In addition to Bio and Compost materials, we are developing complex structures that allow a high level of recyclability or regeneration of the plastics used. This is the path we are following to guarantee a clean ecosystem for our children".

studio enne®

impianti stampa flessografici

senza solventi



DuPont™ Cyrel® FAST 2000 TD X2

Installata ad Ottobre 2018 la seconda sviluppatrice Cyrel®FAST 2000 TD, per garantirvi un prodotto all'avanguardia in tempi sempre più rapidi e una produzione **100% ECOSOSTENIBILE.**

ESPERIENZA FLESSOGRAFICA AL SERVIZIO DEL PACKAGING

Presente da 19 anni sul mercato dell'imballaggio flessibile, Studio Enne lavora in sinergia con l'intera community del packaging, dal brand owner ai protagonisti della filiera della stampa. Le competenze tecniche specifiche nella prestampa flexo e la costante ricerca di nuove tecnologie, hanno consentito di consolidare un mercato di qualità, garantendo risposte rapide e soluzioni in grado di rispondere all'idea creativa con fattibilità tecnica e innovazione. Certi che non si possa parlare di innovazione nel packaging senza la ricerca di tecnologie ecosostenibili, Studio Enne ha scelto di produrre esclusivamente **impianti stampa senza solventi**: una filosofia in linea con le attuali richieste dell'industria flessografica e degli imballaggi, i cui trend, guidati dalla sensibilità dei consumatori, vanno sempre più verso prodotti ecosostenibili lungo tutta la filiera.

100%Cyrel® FAST DUPONT Pixel+ ESKO artwork

C.so Claudio, 31 - 84083 Castel San Giorgio (SA) - tel. (+39) 081 935812 - grafica@designstudioenne.it - commerciale@designstudioenne.it - www.designstudioenne.it

by Barbara Bernardi

Frank Eisby, a sinistra nella foto, durante l'ultima edizione di Plast con Kevin McKell vicepresidente Sales & Marleting

Vetaphone per un trattamento superficiale perfetto

VETAPHONE FU FONDATA NEL 1951 A KOLDING, DANIMARCA, DALL'INVENTORE DEL TRATTAMENTO CORONA, VERNER EISBY. OGGI L'AZIENDA È IL PRINCIPALE FORNITORE GLOBALE DI SOLUZIONI PER TRATTAMENTO CORONA E PLASMA PER I SETTORI DELL'ESTRUSIONE/LAMINAZIONE, DELLA VERNICIATURA, DI FLESSOGRAFIA E ROTOCALCO E APPLICAZIONI A BOBINA A BANDA STRETTA

Con oltre 65 anni di esperienza nel settore, Vetaphone vanta notevoli conoscenze e competenze nel trattamento delle superfici, offrendo un'ampia gamma di soluzioni per qualsiasi applicazione nel settore dell'industria a bobina.

Estrusione - Il pre-trattamento Corona di supporti estrusi assicura una tensione superficiale maggiore che è essenziale per ulteriori processi di trasformazione. I sistemi di trattamento Corona Vetaphone per linee di estrusione producono valori di dyne più elevati grazie al design molto efficiente dei generatori e delle stazioni di trattamento.

Trasformazione - Il sistema di trattamento Corona per questa applicazione aumenta le proprietà di adesione dei supporti pretrattati per creare una superficie perfetta per inchiostro, colle e lacche.

Verniciatura - In questo caso il sistema Corona è progettato per offrire alte prestazioni, sicurezza della produzione e facilità d'uso. I supporti metallizzati possono essere trattati a velocità superiori a 450 m/min senza danni con il sistema DHP®.

Banda stretta - Questo sistema di trattamento Corona con elettrodi ceramici è progettato per i trasformatori di etichette con supporti conduttivi e non conduttivi.

iPlasma - è una tecnologia avanzata per il trattamento delle superfici. Utilizza un'atmosfera controllata e aggiunge piccole quantità di gas per il grafting (reazioni di inserzione di atomi o interi gruppi chimici). Questo fornisce una migliore funzionalità e una più ampia gamma di trattamenti della superficie.

THE IMPORTANCE OF CORRECT

SURFACE TREATMENT

As the inventor of the Corona technology, Vetaphone offers vast knowledge and experience with surface treatment and has an extensive portfolio of solutions for any type of application in the web processing industry.

Our expertise ensures the perfect surface adhesion – so you can deliver the perfect end result.

SIMPLE, EFFICIENT, ESSENTIAL!

VETAPHONE

www.vetaphone.com | sales@vetaphone.com

A TU PER TU CON FRANK EISBY CEO DI VETAPHONE

Qual è la differenza tra trattamento Corona e Plasma?

"La differenza fondamentale tra Corona e Plasma è che il primo è un processo fisico eseguito in condizioni ambientali normali, mentre il secondo è un processo fisico e chimico eseguito in condizioni atmosferiche controllate.
Il Plasma è ideale per supporti che sono stati sviluppati per produrre prodotti "speciali", quindi quando si utilizzano inchiostri e lacche speciali, laminazione, applicazioni multi banda e altre tecniche. I componenti di questi supporti richiedono un processo di trattamento chimico e uno fisico, e il Plasma fornisce il legame necessario. Il Plasma non deve essere considerato un sostituto del trattamento Corona, è invece un logico sviluppo della tecnologia per rispondere alle caratteristiche di materiali e processi più sofisticati".

Quali sono le principali sfide che potrebbero essere risolte con un trattamento Corona e/o Plasma appropriato?

"Il trattamento superficiale Corona è essenziale per la stampa di materiali non assorbenti. Quando si utilizza un supporto di plastica, l'inchiostro tende a sbavare a causa dell'impossibilità di aderire alla plastica. Questo problema si verifica perché la tensione superficiale della plastica è insufficiente per consentire un corretto legame, per cui è necessario un trattamento Corona per garantire una buona qualità di stampa. I sistemi Vetaphone iCorona sono adatti non solo ai trasformatori, ma anche ai loro clienti, perché aiutano a ottenere una stampa di qualità impeccabile e di lunga durata.
I trasformatori scoprono frequentemente che i lotti di materiale in entrata hanno un basso valore di dyne (adesione superficiale), o che il valore di dyne del materiale in magazzino è diminuito a causa del calore o dell'umidità: per questo motivo, la macchina da stampa non può funzionare a piena velocità. Vetaphone fornisce i sistemi iCorona che possono potenziare i materiali già trattati e creare un'elevata capacità di adesione.

ENGLISH Version

Vetaphone for a perfect surface treatment

VETAPHONE WAS ESTABLISHED IN KOLDING, DENMARK IN 1951 BY THE INVENTOR OF CORONA SURFACE TREATMENT, VERNER EISBY. TODAY, THE COMPANY IS THE LEADING GLOBAL SUPPLIER OF CORONA AND PLASMA SURFACE TREATMENT SOLUTIONS FOR EXTRUSION, COATING, FLEXO, AND GRAVURE PRINTING, LAMINATING, COATING, AND NARROW WEB APPLICATIONS

With more than 65 years of experience in the business, Vetaphone has unrivalled knowledge and expertise in surface treatment, resulting in an extensive portfolio of solutions for any application in the web processing industry.
***Extrusion -** The Corona pre-treatment of extruded substrates ensures the higher surface tension that is essential for further converting processes. Vetaphone Corona treaters for extrusion lines produce higher dyne values because of the ultra-efficient design of their generators and treatment stations.*
***Converting -** The Corona system for converting boosts the adhesion properties of pre-treated substrates to create a perfect surface that is receptive to ink, glues, and lacquers.*
***Coating -** The Corona system for coating is designed to offer high performance, production security, and ease of use.*
Metallised substrates can be treated at speeds of more than 450m/min without damage with the DHP® System.
***Narrow web -** The narrow web Corona system, using ceramic electrodes, is designed for label converters that require no limitations with conductive and non-conductive substrates.*
***iPlasma -** is an advanced surface treatment technology. It uses a controlled atmosphere and adds small quantities of dopant gas for grafting. This provides greater functionality and wider range of surface capabilities.*

FACE TO FACE WITH FRANK EISBY CEO OF VETAPHONE

Which is the difference between Corona and Plasma treatment?

"The fundamental difference between Corona and Plasma is that the former is a physical process carried out in ambient conditions, the latter is a physical and chemical process carried out in controlled atmospheric conditions. Plasma is ideal for substrates that have been developed to produce 'unique' products, typically using special inks and lacquers, lamination, multi web applications and other techniques. The constituents of these substrates require a chemical treatment process as well as a physical one – and Plasma provides necessary bonding. Plasma should not be considered as a replacement for Corona, more as a logical development of technology to keep pace with the requirements of more sophisticated materials and processes".

What are the main challenges that could be solved with an appropriate Corona and/or Plasma treatment?

"Corona surface treatment is essential when printing non-absorbent materials. When using a plastic substrate, the ink tends to become blemished due to its inability to adhere.
This problem occurs because the surface tension of the plastic is insufficient to permit a proper bond, so Corona treatment is necessary to ensure a good print quality.
Vetaphone iCorona systems work not only for converters, but also for their customers, because they help to obtain a flawless and long-lasting quality print. Converters frequently discover that batches of incoming material have a low dyne value (surface adhesion), or that the dyne value of the material on the stock has decreased owing to heat or humidity: because of this low dyne value, the printing

QUALITÀ E INNOVAZIONE, LE NOSTRE PAROLE D'ORDINE. DA OLTRE QUARANT'ANNI.

AVVOLGITORI AUTOMATICI PER LINEE SOFFIO-ESTRUSIONE

- A singola stazione
- A doppia stazione
- Larghezze da 800 a 5000 mm

SALDATRICI AUTOMATICHE

- BM 180-EL 800 adatta alla produzione di sacchi tipo "Sac-a-poche" in rotolo
- BF 106-800 HDS adatta alla produzione di sacchi industriali (FFS)
- BM 180-EL 800/1100 Universale-Multiuso per Soft-handle, Patch handle, Carrier bags

STAMPATRICI FLESSOGRAFICHE

- Tipo stack 2-4-6 colori per sacchi industriali (FFS) con bande goffrate e soffiettatura
- Tipo stack 1-2-4-6-8 colori indipendenti da bobina a bobina e/o IN LINEA con estrusore o saldatrici automatiche
- A tamburo centrale "Geared 4-6 colori
- A tamburo centrale "Gearless" 6-8-10 colori

bfm s.r.l.

via IV Novembre, 159 - 21058 Solbiate Olona (va) - Italy
tel. +39 0331 641104 - fax +39 0331 640177
e-mail: bfm@bfm.it - www.bfm.it

Partner of BANDERA EXTRUSION INTELLIGENCE

Un altro problema comune, specialmente nel settore della banda stretta, è la necessità di utilizzare materiali con verniciati/patinati che sono stati modificati chimicamente per ottenere un'adesione superficiale elevata per gli inchiostri. Questi materiali sono più costosi da acquistare rispetto ai materiali normali, quindi aggiungendo un sistema iCorona di Vetaphone alla macchina da stampa a banda stretta, spesso non sarà più necessario utilizzare materiali verniciati/patinati e quindi ridurre significativamente i costi di produzione".

Perché il trattamento Corona è così importante nel settore dell'etichetta e della trasformazione? Ci conferma che questi trattamenti devono essere considerati un elemento importante per ottenere una produzione di qualità?

"Il trattamento della superficie applicato deve essere efficace nel mercato sempre più sofisticato di oggi. Lontano da un approccio che prevede "acquistare, intallare, impostare e dimenticare", il trattamento della superficie è diventato parte integrante di una produzione di qualità come qualsiasi altra parte del processo di stampa e per garantire che lo si utilizzi correttamente, è necessario comprendere i suoi parametri operativi.

Il mercato può essere suddiviso secondo tre requisiti. Innanzitutto, c'è la necessità di un trattamento Corona semplice, e questo vale praticamente per tutte le applicazioni di stampa a banda stretta. Normalmente richiede un'unità Corona per fornire una potenza nominale di 1,5 - 2,0 kW e prestazioni eccellenti su supporti standard e velocità medio-basse.

Poi ci sono i supporti più nuovi e difficili. Questi vengono stampati dall'ultima generazione di macchine da stampa che sono state ottimizzate dai produttori per la produzione ad alta velocità. Questi fattori richiedono un'unità Corona per fornire il giusto valore di dyne, che in genere va da 3,0 a 5,0 kW. Per comprendere questo concetto, basta pensare all'essiccazione UV, dove il tempo, la potenza e la velocità, sono fondamentali per un'essiccazione completa. Infine ci sono quei supporti che sono stati sviluppati per produrre prodotti "unici", usando inchiostri e lacche speciali, laminazione, applicazioni multi-banda e altre tecniche, in questi

press cannot run at full speed. iCorona Vetaphone systems can boost already treated materials and create high adhesion ability.

Another common problem, especially in the narrow web industry, is the need to use top coated materials that have been chemically altered to obtain a high surface adhesion for inks. These materials are more expensive to purchase than regular materials, so by adding a Vetaphone iCorona system to the narrow web press, it will often eliminate the need for using top-coated materials and decrease production costs significantly".

Why Corona treatment is so important in label and converting sector and is it true that these treatments must be considered an important element to obtain a quality production?

"The surface treatment must be effective in today's increasingly sophisticated market. Far from "buy, install, set, and forget approach", surface treatment has become as integral to quality production as any other part of the printing process, and to ensure you are using it correctly, you need to understand its operational parameters.

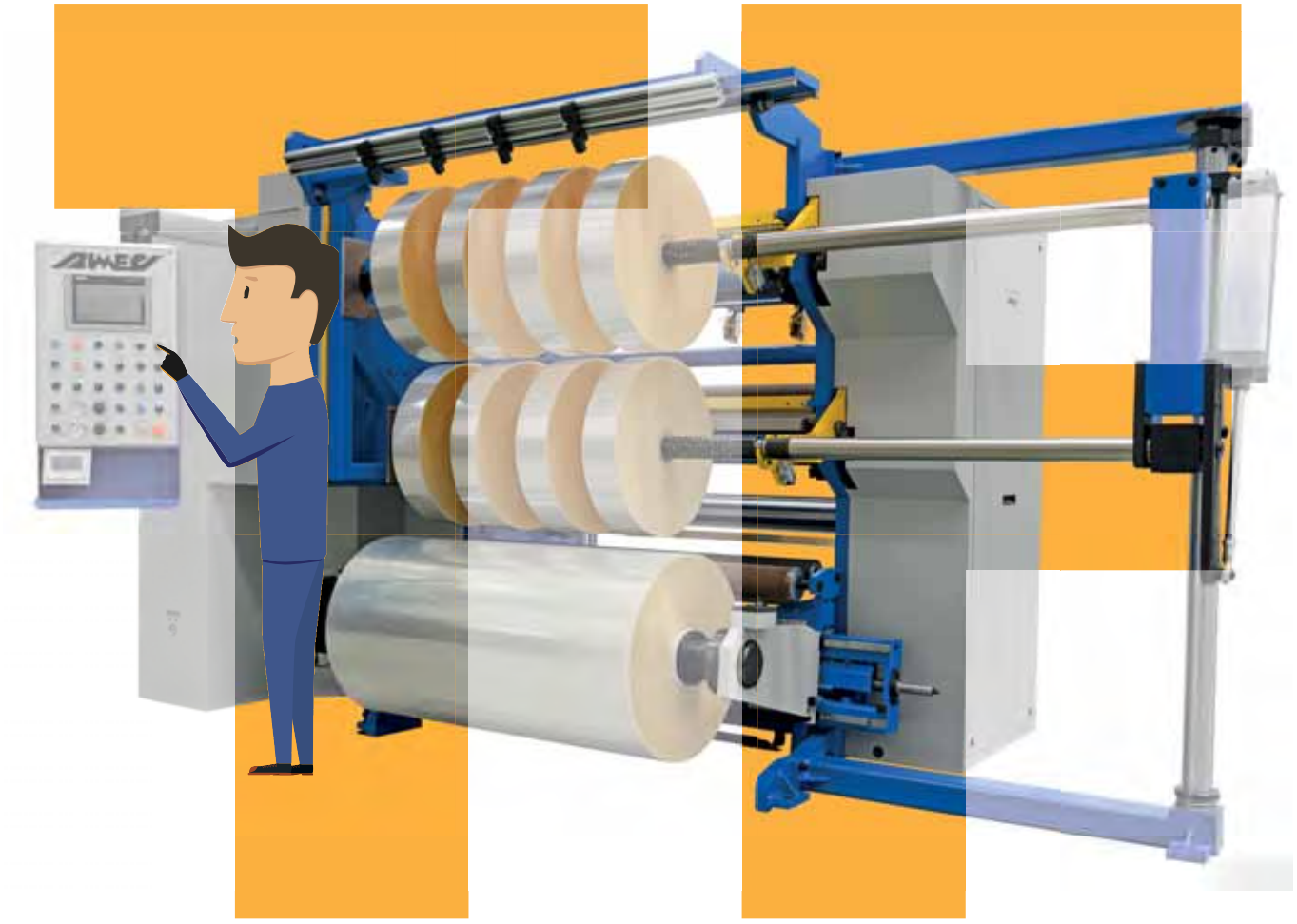
The market can be split into three requirements. First, there is the need for simple Corona treatment, and this applies to virtually all narrow web press applications. It will typically require a Corona unit to deliver a power rating of 1.5 – 2.0 kW and provide excellent performance on standard substrates at low to medium speeds. Then there are new and more difficult substrates. These are printed by latest generation of presses that have been optimised by manufacturers for high speed production. These factors place an increased demand on the Corona unit to deliver the correct dyne value, which typically needs to be rated at 3.0 – 5.0 kW. To understand this concept, think of the similar situation with UV curing, where dwell time under the lamp, defined by power rating and running speed, are critical to achieving a complete cure.

Then there are substrates that have been developed to produce "unique" products, using special inks and lacquers, lamination, multi web applications and other techniques – and in these instances Plasma treatment is necessary to ensure bonding".

Digital print and Corona treatment…

"It is well-known that digital presses, whether toner or inkjet require a pre-conditioning of the substrate that is to be printed. This can be an expensive process, especially as the quality of this pre-treatment

UPGRADE YOUR BUSINESS



The design of **TF machine** combines the best of two series of Bimec slitter rewinders: **compactness, easy of use** and **ergonomics** of single-face STM50 with **speed**, **performances** and equipment of TCA series.

The result?

Max unwind diameter 870 mm

Max rewind diameter 600 mm

Height of top rewind shafts 1700 mm

Max machine speed 800 m/min

Cross cutting **and** web tail tensioning system

Automatic restart **of rewind cycle**

www.bimec.it

BIMEC®

experienced engineering, innovative design.

casi il trattamento al Plasma è necessario per assicurare l'adesione. I componenti chimici di questi supporti richiedono un processo di trattamento chimico e uno fisico - e in questi casi il trattamento al Plasma è necessario per assicurare l'adesione. Il Plasma non può sostituire il trattamento Corona, ma uno sviluppo logico della tecnologia per tenere il passo con i requisiti di materiali e processi più sofisticati.

Stampa digitale e trattamento corona...

"È noto che le macchine da stampa digitali, siano esse a toner o ink-jet, richiedono un pre-condizionamento del supporto che deve essere stampato. Questo può essere un processo costoso, soprattutto perché la qualità di questo pre-trattamento può variare, quindi l'azienda è coinvolta in una serie di test di laboratorio per valutare come superare la necessità per gli stampatori di acquistare stock pre-trattati e fornire una soluzione più economica e affidabile. Il problema deriva in gran parte dal fatto che gli inchiostri digitali contengono polimeri plastici e olio, che hanno naturalmente una tensione superficiale molto bassa e quindi scarsa adesione in qualsiasi processo di trasformazione. E se la copertura dell'inchiostro è ampia, la situazione si complica. Per contrastare questo problema, il supporto richiede un trattamento aggiuntivo, in questo caso Corona, per garantire l'adesione con qualsiasi tipo di vernice o laminazione. Il pre-trattamento offerto dal processo Corona crea una buona bagnabilità e adesione prima della stampa, della laminazione e verniciatura, e la tecnica si è dimostrata altamente efficiente ed economica, specialmente per i trattamenti in linea.

Nel corso del tempo, i valori di dyne possono diminuire e potrebbe essere necessario eseguire ancora un trattamento Corona appena prima dell'uso, se il supporto è stato conservato per un certo periodo di tempo. Le condizioni di conservazione e la temperatura possono influire sui valori di dyne. In generale, più il supporto è scivoloso, tanto più rapida è la probabilità di decadimento. Per i materiali in film, Vetaphone raccomanda il trattamento Corona subito dopo l'estrusione, e quindi di nuovo poco prima che il liquido o il supporto venga applicato alla superficie nel processo di trasformazione".

Vetaphone e Industry 4.0: prospettive e progetti?

"Industria 4.0 è un argomento sulla bocca di tutti, con l'obiettivo di creare una "fabbrica intelligente".

Il principio di Industry 4.0 si basa sulla premessa che collegando macchine, ordini e sistemi, le aziende stanno creando reti intelligenti lungo l'intera catena del valore che possono controllarsi reciprocamente in modo autonomo. Grazie all''Internet delle Cose, i sistemi Corona e Plasma di Vetaphone comunicano e collaborano con i

can vary, so the company is involved in a series of lab tests to evaluate how to overcome the need for printers to buy pre-treated stock and provide a more cost-effective and reliable solution.

The problem arises largely because the digital inks contain plastic polymers and oil, which naturally have a very low surface tension, and therefore poor adhesion for any converting process. And, the higher the ink coverage, the worse the situation becomes. To combat this, the substrate requires additional treatment, in this case Corona, to secure the adhesion with any type of varnish or lamination.

The pre-treatment offered by the Corona process creates enough wetting and adhesion before printing, laminating or coating takes place, and the technique has proved to be both highly efficient and cost-effective, especially as it can take place inline.

Over time, dyne values can decrease and it may be necessary to Corona treat the material again just before use, if it has been stored for any length of time.

Storage conditions and temperature can affect dyne values. Generally speaking, the higher slipping is the substrate, the quicker it is likely to decay. For filmic materials, Vetaphone recommends corona treatment just after extrusion, and then again just before the liquid or media is applied to the surface in the converting process".

Vetaphone and Industry 4.0: perspectives and projects?

"Industry 4.0 is the topic on many lips right now, with the aim to create a 'smart factory'. The principle of Industry 4.0 is based on the premise that by connecting machines, jobs and systems, businesses are creating intelligent networks along the entire value chain that can be control each other autonomously.

Over the Internet of Things (IoT), Vetaphone's corona and plasma systems communicate and cooperate with main systems and with humans in real time.

Our 'intelligent' systems monitor the physical processes, such as all data from the generators, status of the stations, and real sensor indications to create a virtual copy of the physical setup, and then make decentralized decisions. Improvements in self-optimization, self-configuration, self-diagnosis with understanding, and intelligent support of workers in their increasingly complex environments, are also included.

Our systems can predict failures and trigger maintenance processes autonomously or provide self-organized logistics that react to

Prima e dopo il trattamento corona / Before and after corona treatment

HELIOS®

LONGITUDINAL SHEAR CUTTING
SYSTEMS AND MODULES

NEW Product

Elio Cavagna srl presents the new patented Knifeholder **Serie J**

...to cut, Plastic Films, Paper, Cardboard, various Bonded materials, Aluminium, Textiles, Nonwovens, Fiber Glass and Carbon-Fiber-Webs, etc.

New Style...and New Technology

ELIO CAVAGNA s.r.l.
Via Curioni, 1 - I-26832 GALGAGNANO (LODI)-ITALY
Tel. (+39) 037168099 r.a. - Fax (+39) 037168411
www.helioscavagna.com e-mail: ecavagna@tin.it

SYSTEM HELIOS DESIGN

sistemi principali e con gli esseri umani in tempo reale.
I nostri sistemi "intelligenti" monitorano i processi fisici, tutti i dati dai generatori, lo stato delle stazioni e le indicazioni dei sensori per creare una copia virtuale dell'impostazione fisica e quindi prendere decisioni decentralizzate.
Sono inoltre inclusi miglioramenti nell'auto-ottimizzazione, autoconfigurazione, autodiagnosi con comprensione e supporto intelligente ai lavoratori nei loro ambienti di lavoro sempre più complessi. I nostri sistemi possono prevedere i guasti e attivare autonomamente i processi di manutenzione o fornire una logistica auto-organizzata che reagisca a cambiamenti imprevisti della produzione e quindi prevedono una manutenzione just-in-time con fermi-macchina pari a zero. Vetaphone offre l'Internet delle Cose per Industry 4.0 in nove diversi protocolli industriali.
In uno scenario di Industria 4.0, i confini delle singole fabbriche molto probabilmente non esisteranno più. Invece, l'interconnessione di più fabbriche, o anche regioni geografiche, consentirà la produzione di prodotti finali completamente identici, con la possibilità di prendere decisioni in modo indipendente e svolgere i compiti autonomamente. Solo eccezioni, interferenze o obiettivi in conflitto, delegheranno le attività a un livello superiore. Il risultato è un impatto significativamente positivo sulla catena del valore aziendale e noi di Vetaphone lo chiamiamo Industry 4.0 Gen 2".

Il mercato italiano è importante per Vetaphone e quali sono le sue peculiarità? Le richieste italiane sono diverse? (Risponde Giuseppe Rossi di Polyfilm, rappresentante in Italia di Vetaphone)

"L'Italia è un mercato chiave per Vetaphone perché il paese ospita diversi importanti OEM e un numero significativo di clienti importanti. Gli OEM, che esportano la maggior parte delle loro attrezzature in tutto il mondo, richiedono prestazioni di alta qualità con la massima affidabilità e, naturalmente, un eccellente supporto post-vendita ovunque si trovino i loro clienti. Per soddisfare questi standard, Vetaphone deve offrire la più ampia gamma di capacità tecniche e rispondere alle diverse esigenze provenienti da diverse parti del mondo.
La società è entusiasta di rispondere a queste richieste, perché non è soltanto una sfida tecnica, ma rappresenta anche un grande vantaggio perché il marchio Vetaphone raggiunge un'elevata visibilità ovunque e consolida la reputazione dell'azienda. Oltre agli OEM, i trasformatori in Italia sono molto esigenti. In alcuni mercati, i trasformatori tendono a fare affidamento sul fornitore di macchine per dotarsi di apparecchiature ausiliarie, mentre in Italia c'è l'abitudine di rivolgersi direttamente al fornitore di apparecchiature ausiliarie per avere qualcosa di più dedicato e quindi ottenere il massimo delle prestazioni". ■

unexpected changes in production and thereby foresee just-in-time maintenance to offer near-zero downtime. Vetaphone offers IoT for Industry 4.0 in nine different industrial protocols. In an Industry 4.0 scenario, boundaries of individual factories will most likely no longer exist. Instead, interconnection of multiple factories, or even geographical regions, will enable production of end products that are completely identical, with the ability to make decisions independently and perform tasks autonomously.
Only exceptions, interference, or conflicting goals, will delegate tasks to a higher level. The result is a significantly positive impact on the company value chain – and at Vetaphone, we call it Industry 4.0 Gen 2".

Is the Italian market important for Vetaphone, and which are its peculiarities? Italian requests are different? (Giuseppe Rossi - CEO of Polyfilm - Vetaphone's agent in Italy answered to this question)

"Italy is a key market for Vetaphone because the country is home to a number of important OEMs as well as a significant number of Key Account customers. The OEMs, which are exporting most of their equipment worldwide, demand top quality performance with the highest reliability and, of course, first-class after sales support wherever their customers are located. To meet these standards, Vetaphone needs to offer the widest range of technical capabilities and be responsive to the varying demands from different parts of the world. The company is keen to respond to this, as it not only proves a technical challenge, but also acts as a great benefit because the Vetaphone brand achieves high visibility everywhere and consolidates the company's reputation.
In addition to the OEMs, the company's converting customers in Italy are very demanding. Where, in some markets, the converters tend to rely on the machinery supplier to get ancillary equipment, in Italy there is also an attitude to go directly to the ancillary equipment supplier to have something more dedicated and achieve maximum performance".

quanti colori sono ?

sette

cyan | magenta | giallo | nero | orange | green | violet

Vieni a scoprire l'opportunità della stampa in eptacromia.
Tocca con mano i risultati e la possibilità
della realizzazione delle tinte piatte
con un massimo di sette colori sempre pronti in macchina
e senza l'utilizzo dei colori pantone.

Guarda il nostro nuovo filmato aziendale su www.duegiepi.com

2G&P

PARTNER NON FORNITORI

IMPIANTI STAMPA PER LA FLESSOGRAFIA

2G&P srl - Via E. Mattei, 19 - 20037 Paderno Dugnano (Mi) - Tel. 02.26223995 ric. aut. - Fax 02.26221711 - www.duegiepi.com

Le racle nei processi di stampa flexo e rotocalco

APPROFONDIAMO CON ANGELO MAGGI DI ULMEX ITALIA CON SEDE A PADOVA, LE SOLUZIONI SPECIFICHE PER I MERCATI FLEXO E ROTOCALCO. ULMEX È UN'AZIENDA TEDESCA PRESENTE SUL MERCATO DA 20 ANNI NELLA FORNITURA DI TECNOLOGIE E SERVIZI PER L'INDUSTRIA DELLA STAMPA E DEL CONVERTING

Angelo Maggi, Direttore Generale di Ulmex Italia

Partner di numerosi marchi prestigiosi, ognuno leader nel proprio settore, Ulmex fornisce tecnologie innovative e di alta qualità, garantendo un servizio efficiente e professionale.

L'azienda sa bene quanto sia importante l'efficienza dei macchinari e degli impianti di produzione, pertanto, oltre alla qualità dei prodotti è molto attenta alle tempistiche di fornitura.

Grazie a un'ampia giacenza di magazzino, sempre aggiornata, assicura tempi di consegna molto rapidi, anche entro 24 ore, sull'intero territorio nazionale. Inoltre, su richiesta, è in grado di garantire un'assistenza tecnica postvendita puntuale e qualificata. In Italia Ulmex è presente con una filiale a Padova e con tre uffici tecnici/commerciali a Milano e a Torino per la copertura del nord Italia, e con un ufficio tecnico/commerciale a Roma per la zona centro e sud Italia Il team Ulmex si avvale di specialisti altamente preparati, attivi in azienda da moltissimi anni, che offrono la consulenza tecnica e commerciale necessaria al cliente per condurlo alla scelta più adeguata al proprio processo produttivo.

A TU PER TU CON ANGELO MAGGI, DIRETTORE GENERALE DI ULMEX ITALIA

Quanto è importante il ruolo della racla nel processo di stampa sia esso flessografico o rotocalco?

"Sia in flessografia che in rotocalco la racla è un elemento fondamentale per determinare la qualità di stampa e per preservare i cilindri, sia ceramizzati che cromati.

Grazie a una esperienza globale, nel tempo abbiamo affrontato ogni tipo di problema direttamente con gli stampatori e, quando erano riconducibili alla racla, abbiamo trovato la giusta soluzione. Un assortito catalogo di racle prodotte internamente, il nostro dipartimento R&D e il know how dei nostri tecnici che si interfacciano con gli stampatori sono il giusto mix di elementi necessari a risolvere efficacemente ogni tipo di problematica: riduzione dei tempi di avviameno, meno scarti, migliore qualità del prodotto finale".

Partiamo dalla stampa rotocalco, quali sono i problemi specifici per questo settore?

"Nel mondo rotocalco ci sono diversi problemi che potrebbero dipendere da svariati fattori, ad esempio dall'inchiostro (viscosità, pigmento, essicazione, o contaminazione), dall'umidità, dalla rugosità del cilindro, dal supporto stesso, oppure dalla scelta di una racla non adeguata al processo o non correttamente installata. Per quanto riguarda i problemi riferiti alla racla, e da noi risolti, sono principalmente causati da velature, rigature (sia del cilindro che dello stampato), ink spitting e consumo eccessivo del cilindro o della racla stessa. Tutto ciò per lo stampatore si traduce in uno spreco di soldi".

Quali soluzioni proponete per aiutare i vostri clienti?

"Velature e variazioni di tono sono un problema tipico che si può presentare quando l'angolo di raclatura non è corretto: la lama plana sopra il cilindro e rilascia troppo

ulmex®
the human side of technology

SERVIZIO FORNITO h 24 7 giorni su 7

ANILOX DA RIGENERARE O FORSE SOLO SPORCO? MEGLIO PULIRE RISPARMI TEMPO E DENARO

NOVITÀ High Quality Cleaning

PULIZIA LASER ANILOX
A DOMICILIO IN-LINE E OFF-LINE

IDONEO PER ANILOX
- ✔ Ceramici
- ✔ Cromati

PER APPLICAZIONI
- ✔ Verniciatori Offset
- ✔ Etichette
- ✔ Imballaggio flessibile
- ✔ Cartone ondulato
- ✔ Spalmatura
- ✔ Tissue

EFFICACE PER
- ✔ Inchiostri
- ✔ Primer
- ✔ Vernici
- ✔ Colle
- ✔ Lacche
- ✔ Siliconi

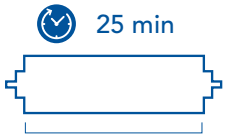
A BASE
- ✔ Acrilici
- ✔ Solvente
- ✔ UV / UV LED

COMODO
- ✔ **IN LINE** puliamo direttamente in macchina senza dover smontare il rullo anilox
- ✔ **OFF LINE** puliamo a bordo del nostro furgone presso di voi

SICURO
- ✔ Conforme alle normative di sicurezza italiana
- ✔ Assicurazione R.C.T. compresa
- ✔ Personale Italiano

VANTAGGI TECNOLOGIA LASER

ACQUA | CHIMICA | RIFIUTI | POLVERE



25 minuti per pulire 1 cilindro da 100 cm

L'INNOVAZIONE DEI NOSTRI PARTNER, PER INCREMENTARE LA VOSTRA QUALITÀ DI STAMPA ED EFFICIENZA ATTRAVERSO TECNOLOGIE AFFIDABILI NEL TEMPO

- ZECHER — ANILOX
- flexo end seals — TENUTE
- FASNACHT — VISCOSIMETRI
- LaserClean For high quality printing — PULIZIA LASER
- TKM MEYER The Knife Manufacturers — RACLA
- enpurex — DETERGENTI
- PAVEL — COMPATTATORI

ULMEX Italia srl
Via Romania, 13 - Z.I. Sud
35127 Padova

Per info e
prenotazioni servizio
Tel 049 6988500

info@ulmex.com
www.ulmex.com

inchiostro nelle aree non stampate. Talvolta è anche l'attrito che esiste tra la lama e il cilindro a generare velature. Al comparire di queste problematiche la tendenza è quella di aumentare la pressione della lama o di variarne l'angolo sul cilindro, tuttavia il problema si risolve temporaneamente per poi ripresentarsi con maggiore intensità (velature o variazioni di colore, specialmente sulle cromie). Il primo approccio corretto è quello di verificare e impostare correttamente l'angolo di raclatura ma, altrettanto importante, è scegliere il tipo di racla adeguata ad ogni tipo di lavoro.
Striature e rigature sono riconducibili a un angolo non adeguato (inferiore a 55°) o a una racla poco performante, di acciaio scadente o di profilo inadeguato. Particelle di cromo frammentate, piuttosto che particelle di inchiostro secco, vengono intrappolate sulla zona di contatto con il cilindro, impedendone la stesura dell'inchiostro su quell'area e segnando addirittura il cilindro. In questo caso ciò che bi-0sogna verificare è l'angolo di raclatura, la rugosità del cilindro ma è altrettanto importante utilizzare filtri per inchiostri e magneti per particelle metalliche. È ancora più importante utilizzare una lama di alta qualità, magari con trattamenti tecnologici avanzati affinché si venga a creare un effetto "lubrificante" al contatto della lama con il cilindro.
Il consumo eccessivo della racla può essere causato da diversi fattori, quali un errato set up, la qualità del cilindro o della lama stessa, oltre che poca attenzione dell'operatore.
Oltre a impiegare una lama di qualità diversa, più ricca di cromo e magari con particolari rivestimenti, in questo caso bisognerebbe provare a incrementare l'angolo di contatto poiché, con un angolo basso, è necessario utilizzare maggiore pressione per avere una buona raclatura, ma ciò comporta una maggiore usura della lama".

Per quanto riguarda il mondo flexo?

"Durante l'installazione della racla è fondamentale prendersi il giusto tempo per controllare l'allineamento e il parallelismo della camera, l'orientamento della lama (positiva e negativa), l'angolo e la pressione sul cilindro. L'angolo ideale è di circa 30°. La regola generale suggerisce di applicare una pressione minima, più bassa possibile".

Quali sono i problemi più comuni che i clienti vi sottopongono?

"Rigature sull'anilox (scoring line): Considerando che gli elementi a contatto con l'anilox sono il polimero, l'inchiostro e la lama, quando si verifica un problema il più delle volte è dovuto a una racla di bassa qualità o comunque inadeguata. Micro-frammenti metallici possono intrappolarsi tra la lama ed il cilindro stesso.
In questo caso bisogna assicurarsi di utilizzare una lama di qualità o con trattamenti superficiali specifici.

ENGLISH Version

Doctor blades in flexo and rotogravure printing processes

FOLLOWING UP THE SPECIFIC SOLUTIONS FOR THE FLEXO- AND ROTOGRAVURE MARKETS WITH ANGELO MAGGI FROM ULMEX ITALIA, BASED IN PADUA. ULMEX IS A GERMAN COMPANY, ON THE MARKET FOR 20 YEARS, SUPPLYING TECHNOLOGIES AND SERVICES FOR THE PRINTING AND CONVERTING INDUSTRY

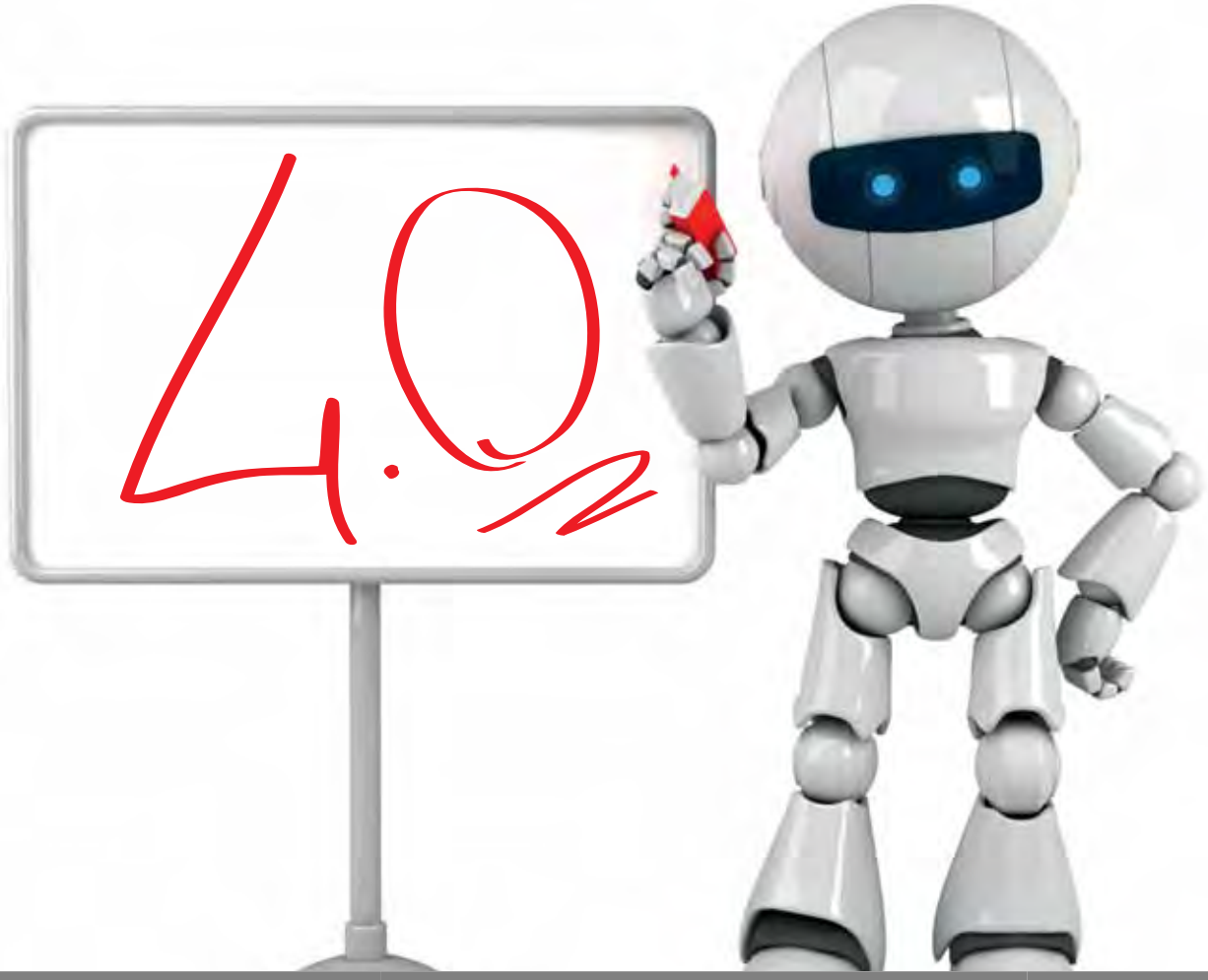
Partner of a huge range of prestigious brands, each a leader in its sector, Ulmex provides innovative and high-quality technologies, ensuring an efficient and professional service.
The company is well aware of the importance of efficient machinery and production plants, therefore, in addition to a high product quality, a particular attention is paid to delivery times.
Thanks to a large amount of stock, which is continually updated, fast delivery times can be granted, even within 24 hours for the entire country.
Furthermore, a timely and qualified after-sales technical assistance can be granted upon request.
In Italy, Ulmex has one branch in Padua and three technical-commercial offices in Milan and Turin, in order to cover northern Italy. For the central and southern Italy area another technical-commercial office is situated in Rome. Ulmex technicians are highly trained specialists, active in the company for years, able to give the necessary technical and commercial advice to the customer, in order to lead him to the most appropriate choice for his production process.

FACE TO FACE WITH ANGELO MAGGI, GENERAL MANAGER OF ULMEX ITALIA

How important is the role of doctor blades in flexographic and rotogravure printing process?
"Both in flexography and rotogravure printing processes, doctor blades are a fundamental element for determining print quality and preserving the cylinders, both ceramic or chrome ones.
Thanks to a global experience, over time we have faced every kind of problem with our clients in the printing sector and, when the problem was related to doctor blades, we found the right solution.
A huge assortment of internally produced doctor blades, our R&D department and the know-how of our technicians, who interface directly with the printers, are the right mix of elements, necessary to solve effectively every kind of problem as reduction of start times, less waste and a better quality of the final product".

What are the specific problems of the rotogravure sector?
"In the rotogravure sector there are several problems that may depend on a variety of factors, such as the ink (viscosity, pigment, drying or contamination), humidity, roughness of the cylinder, the substrate itself, or the choice of an inadequate doctor blade for the printing process or an incorrectly installed blade.
Excluding the problems related to doctor blades (which could be solved with our help), the main problems are caused by glazing, scratches (cylinder and printed material), ink spitting and an excessive wear of the cylinder or of the doctor blade. All of these problems mean for the printer a waste of money".

Let's try to analyze these problems?
"Glazing and color variations is a typical problem that can occur when the angle of the doctor blade is not set correctly: the blade "plane" above the cylinder and releases therefore too much ink in unprinted areas.



Industry 4.0 Evolve your technology

ecosysTEMAC
Energy Saving Technology

TEMAC
TAGLIERINE RIBOBINATRICI - SLITTER REWINDERS

TEMAC Srl - Viale Libertà, 30 - 21015 Lonate Pozzolo (VA) - Italy
Tel. +39 (0)331 661204 - Fax +39 (0)331 667292 - info@temac.it

www.temac.it
www.temacslitters.com

L'IMPORTANZA DELLA RACLA

Mi sento inoltre di suggerire l'installazione di un filtro magnetico che può essere di aiuto al fine di intercettare all'interno del circuito dell'inchiostro particelle e frammenti metallici (causate da microfratture della racla che produce trucioli mettallici) e trattenerli attraverso un magnete.
Ink Spitting è un difetto di stampa che si può manifestare con inchiostri a base acqua, solvente o UV. Non possiamo generalizzare e ridurre la causa a un errato angolo o alla troppa pressione poiché, tra un inchiostro e l'altro, la causa può essere differente: ad esempio l'inchiostro UV è decisamente molto più viscoso di quello ad acqua o solvente. Ci è capitato di risolvere errori di stampa di questo tipo per UV utilizzando dei biselli particolari, magari più sottili e nichelati. In questo caso il consiglio è quello di affidarsi alle mani esperte del fornitore di racla, il quale valuterà caso per caso e saprà fornire un giusto consiglio.

Gli Aloni possono essere causati da una volumetria della cella anilox troppo alta, piuttosto che una durezza del polimero troppo alta. Una buona incidenza è dovuta alla eccessiva pressione tra cilindro stampa e supporto, tuttavia è anche possibile che sia necessario aumentare la pressione della camera racla. In caso di aloni è raccomandabile utilizzare una lama ceramizzata.
Il consumo eccessivo della racla e usura del cilindro è spesso causata da una pressione. Molti casi invece riferiscono di lame di acciaio scadente oppure di anilox incisi con un finishing non conforme. Anche la scelta errata della misura del bisello può concorrere all'usura della lama, o dell'anilox. Previo check-up della costanza qualitativa fornita dal fornitore di anilox, in genere utilizzando ottimi acciai rivestiti, con biselli dimensionati adeguatamente, si può preservare sia la vita delle lame che del cilindro".

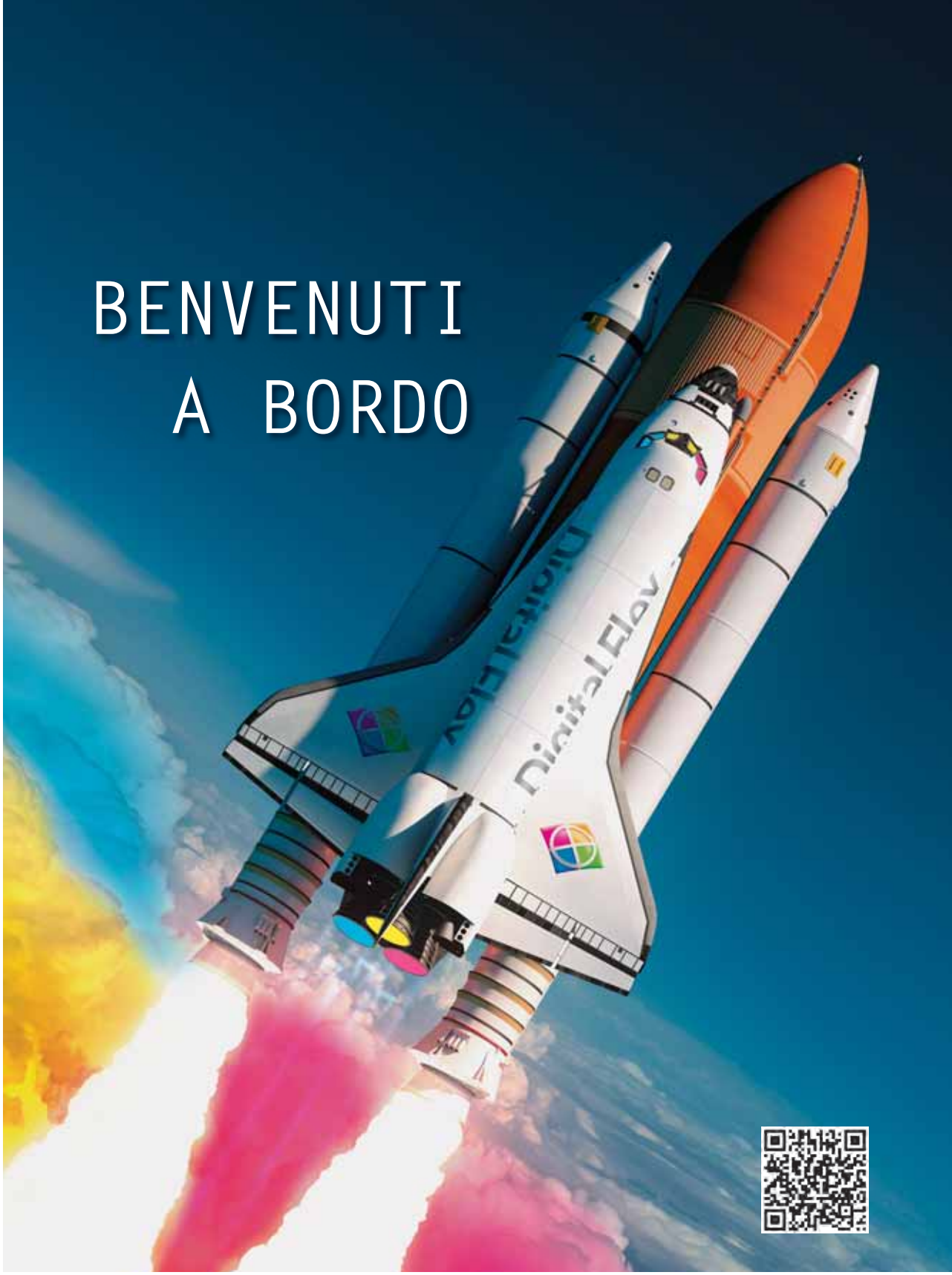
Sometimes even the friction between the blade and the cylinder could generate glazing. When these problems occur, people normally increase the pressure of the blade or change the angle of the cylinder, but then the problem is solved only temporarily, reappearing later on with greater intensity.
The first correct approach is to check and set the angle of the doctor blade correctly, but choosing the suitable type of blade for each type of job is equally important. Striping and scratches are due to an incorrect angle (below 55 °) of the blade or to a low performance doctor blade of poor steel or inadequate profile. Fragmented chrome particles, rather than particles of dry ink, are trapped in the contact area of the cylinder, blocking the ink spread and damaging the cylinder. In this case the angle of the doctor blade needs to be checked, as well as the roughness of the cylinder, but it is equally important to use filters and magnets in order to capture ink and metallic particles. It's even more important to use a high-quality blade, perhaps with advanced technological treatments to create a "lubricating" effect when the blade gets in contact with the cylinder.
An excessive wear of the doctor blade can be caused by various factors, such as an incorrect set up, the quality of the cylinder or the blade itself, as well as the operator's missing attention.
The problem can be solved, using a blade of different quality, richer in chrome and with special coatings and trying to increase the contact angle because, with a low angle, you need to use more pressure in order to have a good doctoring performance, but this leads to a faster wear of the blade".

What's about the flexographic printing sector?

"During the set-up of the blade it is essential not to hurry up, in order to check the alignment and parallelism of the chamber, the orientation of the blade (positive and negative), the angle and the pressure on the cylinder. The ideal angle is around 30°. Generally, the lowest possible pressure should be applied".

What are the main problems of your customers?

"Anilox scratches (scoring line): considering that the elements in contact with the anilox are the polymer, the ink and the blade, so when a problem occurs most of the time it is due to a low-quality doctor blade or an inadequate blade.
Metallic micro-fragments can be trapped between the blade and the cylinder itself. In this case, make sure you use a quality blade or a blade with specific surface treatments. I also suggest the installation of a magnetic filter that can help to capture the ink circuit particles and metal fragments (caused by hairline fractures of the doctor blade that produces metallic chips), trapping them through a magnet".
Ink Spitting is a defect that can occur with water, solvent or UV based inks. We cannot generalize and reduce the cause to a wrong angle or to the use of too much pressure because, between one ink and another, causes may be different.
UV ink for example, has much more viscosity than ink based on water or solvent.
We normally solve printing errors of this type for UV ink using special bevels, perhaps thinner and nickel-plated ones.
In this case only a professional doctor blade manufacturer is able to evaluate case by case and give you the right advice.
Halos can be caused by too big anilox cells or by an increased polymer hardness.
This defect is often due to the excessive pressure between cylinder, printed material and substrate. Nevertheless, it is also possible that the pressure of the doctor chamber has to be increased. In case of halos it is recommended to use a ceramic blade.
Excessive wear of doctor blade and cylinder is often caused by pressure. In most cases however, it is caused by poor steel blades or anilox rolls with non-compliant finishing. The wrong size of the bevel can as well contribute to an excessive wear of the blade, or the anilox.
Blade and cylinder life can be preserved by using excellent coated steels and adequately sized bevels".



Digital Flex

Nuova Roveco Group
Impianti Stampa per Flessografia

Solution for Flexible Packaging

- Creatività grafica pensata in flexo
- Lastre in fotopolimero HD e FlexoHDPlus®
- Flexodigitalsleeve in fotopolimero e elastomero
- Flexo Academy: dalla formazione all'assistenza in stampa

DIGITAL FLEX SRL | Via Val d'Ossola, 8 | 20900 Monza (MB) | Tel. +39 039 209891 | Fax +39 039 2003973 | e-mail: info@nuovaroveco.com | www.nuovaroveco.com

TECHKON SpectroDens si aggiudica l'Oscar della stampa negli Stati Uniti

PIA, Associazione delle Industrie della stampa Americana, ha selezionato quest'anno dodici tecnologie innovative a cui assegnare il Premio Tecnologico Inter Tech 2018, destinato alle tecnologie innovative che contribuiscono a migliorare l'Industria delle Comunicazioni in Prestampa e Stampa.

Lo scorso 23 Luglio il nuovo spettrodensitometro Spectro Dens 4 di TECHKON, è stato insignito del prestigioso Premio Tecnologico InterTech 2018, praticamente l'OSCAR della Stampa. SpectroDens 4 costituisce la 4° generazione di spettro-densitometri TECHKON, presentata in anteprima a Drupa 2016 e distribuita a inizio 2017. Le innumerevoli installazioni in tutto il mondo e in Italia confermano il successo di questa scelta tecnologica. Di seguito la motivazione del premio.

"L'ultima generazione dello spettrofotometro portatile Techkon aumenta il livello tecnologico dei dispositivi di misurazione del colore. La combinazione di velocità di misurazione super-veloci, intelligenza intensificata che facilità l'accesso alla rete e ad altri dispositivi, diaframmi intercambiabili dall'utente e il dispositivo incorporato per la scansione della barra colore, hanno conquistato i giudici. Una caratteristica unica è la funzione InkCheck, che offre agli operatori della stampa specifiche regolazioni della densità dell'inchiostro per ottenere la più bassa corrispondenza cromatica deltaE in conformità con gli standard.

Grazie alla "interfaccia umana" favorita da un design ergonomico e una notevole semplicità d'uso, i giudici prevedono che SpectroDens4 diventerà lo spettrofotometro scelto in molte sale stampa".

TECHKON SpectroDens è distribuito in esclusiva per l'Italia da Tecnologie Grafiche srl

"Techkon SpectroDens 4 è uno spettro-densitometro di alte prestazioni tecniche. Due strumenti integrati in uno: densitometro più spettrofotometro. In Italia i brand e i più qualificati stampatori offset-flexo-rotocalco utilizzano strumenti SpectroDens.

Le principali caratteristiche tecniche di Techkon SpectroDens 4:

CONFORMITÀ ALLE NORME: include il supporto di conformità agli standard ISO 12647 e G7® e soddisfa le condizioni di misurazione M0, M1, M2, M3 secondo la norma ISO 13655.

CERTIFICAZIONE DI PROVE E STAMPA: include le funzioni MediaWedge e ISoCheck per istantanei report colorimetrici e densitometrici per le prove colore e per la stampa.

CURVA COMPENSAZIONE LASTRE: in pochi secondi si ottengono le curve di stampa CMYK e le curve di compensazione per le lastre CTP/Flexo per copiare lo standard della prova colore (es. Fogra 39-Fogra 51).

VELOCITÀ: l'innovativa testa di misura consente una misurazione a punto singolo in meno di 1 secondo, mentre il design brevettato con mirino laterale consente di posizionare facilmente l'ottica sul punto di misurazione desiderato per un funzionamento ancora più rapido. Disponibile anche mirino micro-spot da 1,5 mm.

PRECISIONE: il motore spettrale ad alta risoluzione consente il campionamento spettrale a intervalli di 10 nm da 400 nm a 700 nm.

VERSATILITÀ: passaggio senza interruzioni tra le misurazioni su singola tacca a misurazione a scansione su barre colore fino a 110 cm di lunghezza, con la semplice pressione di un pulsante e senza la necessità di accessori aggiuntivi.

ERGONOMIA: oltre a essere comoda e facile da usare, nessuna parte in movimento significa che il motore spettrale a stato solido

ENGLISH News Technologies

TECHKON SPECTRODENS WINS OSCAR OF PRINTING IN THE UNITED STATES

PIA, the American Printing Industries Association, has selected twelve innovative technologies to award with the InterTech 2018 Technology Award for innovative technologies that help to improve Communication Industry in Pre-press and Printing.

TECHKON is proud to announce that on July 23rd its new SpectroDens 4 spectro-densitometer was awarded with the prestigious InterTech 2018 Technology Prize: practically the Oscar of printing. SpectroDens 4 is the 4th generation of TECHKON spectrum-densitometers, presented at Drupa 2016 and released in early 2017. The countless installations worldwide and in Italy confirm the success of this technological choice.

Here the motivation for the prize: "The latest generation of the Techkon portable spectro-densitometer increases the technological level of color measurement devices. The combination of super-fast measurement speed, enhanced intelligence that facilitates access to the network and other devices, user-interchangeable baffles and the built-in device for scanning the color bar, have conquered judges. A unique feature is the InkCheck function, which offers print operators specific ink density adjustments to achieve the lowest deltaE color matching in accordance with the standards. Thanks to the "human interface" favored by an ergonomic design and a remarkable simplicity of use, the judges expect that SpectroDens4 will become the spectro-densitometer chosen in many press rooms".

TECHKON SpectroDens is exclusively distributed in Italy by Tecnologie Grafiche srl.

"Techkon SpectroDens 4 is a spectrum-densitometer with high technical performance. Two instruments integrated into one: densitometer plus spectrophotometer. In Italy the most qualified offset-flexo-rotogravure printers and brands use SpectroDens instruments.

The main technical features of Techkon SpectroDens 4:

COMPLIANCE WITH STANDARDS: includes support for compliance with ISO 12647 and G7® standards and meets the measurement conditions M0, M1, M2, M3 according to ISO 13655.

PROOFING AND PRINTING CERTIFICATION: includes the MediaWedge and ISoCheck functions for instant colorimetric and densitometric reports for proofing and printing.

PLATES COMPENSATION CURVE: in a few seconds you get the CMYK print curves and the compensation curves for CTP/flexo plates to copy the standard of color proof (for example

www.studiosolutions.it

Evolution by Expert

il nuovo standard di riferimento per la stampa a **grandi formati**

DIMENSIONI **CONTENUTE**

NOVITÀ
2017

GRANDI **FORMATI**

STAMPA CON PASSO FINO A 1.250 MM

PROGETTATA PER OCCUPARE SPAZI RIDOTTI

ESPERIENZA, QUALITÀ E GARANZIA

Via dell'Artigianato, 38
37036 - San Martino Buon Albergo
Verona - Italy
TEL. +39 045 992099
FAX +39 045 8795481

visita il sito
www.expert-srl.com

Per informazioni:
info@expert-srl.com

eXpert
Flexo and Converting Solutions

può offrire un'accuratezza di misurazione e ripetibilità imbattibili nel tempo.
25.000 COLORI: memorizzabili, per disporre on-line del completo data base delle librerie colore dei clienti, dei più diffusi atlanti cromatici e color book.
TECNOLOGIA GREEN: rispetta la natura perché usa materiali riciclabili (alluminio) e adotta illuminazione LED e batterie al fosfato con lunga vita di esercizio, limitando l'inquinamento dell'ambiente.

I.S.T. Spa sarà presente a All4Pack di Parigi (26-29 novembre)

Dopo il successo della scorsa edizione, anche quest'anno IST sarà presente alla fiera ALL4 PACK EMBALLAGE, che si svolgerà dal 26 al 29 Novembre a Parigi. IST conferma il posizionamento strategico nel padiglione 6, dove esporrà il rigeneratore per solventi IST 90 ATEX II3G. Modello di dimensioni compatte e di facile utilizzo, è però dotato di tutte le funzionalità dei distillatori più grandi, che lo rendono l'ideale per produttori di film stampato di medie dimensioni.
Sarà inoltre esposta la Vasca di lavaggio a solvente PN 1500 S, per la pulizia profonda ed accurata di parti di macchine da stampa flessografica.
A funzionamento completamente pneumatico, opera in piena sicurezza quando si utilizzano prodotti infiammabili. Il reparto commerciale presenterà inoltre la nuova gamma di vasche di lavaggio ad ultrasuoni per stampatori con limitate esigenze di pulizia, e la riprogettata gamma di distillatori ROTO PLUS per fabbisogni fino a 2000 litri al giorno.

Bobst Manchester: Servizio interno di misurazione della barriera e dell'adesione offerto ai produttori e ai trasformatori di film

Il laboratorio interno di Bobst Manchester è dotato di una gamma di strumenti di elevato livello per la misurazione di barriere e adesione per offrire un servizio completo ai clienti; le aziende che inviano il loro film al Centro di eccellenza di Bobst Manchester possono farle testare da un team esperto, che utilizza le più moderne apparecchiature di misurazione.
Le attrezzature più recenti includono due nuove unità MOCON, MOCON OX-TRAN2/22 per la misurazione OTR e MOCON PERMATRAN-W 3/34 per la misurazione WVTR.
Questi sistemi di misurazione sono utilizzati per testare la permeazione di ossigeno (OTR) e vapore acqueo (WVTR) su film metallizzato e film barriera trasparente AlOx; i livelli di barriera sono indispensabili nel caso in cui il materiale venga utilizzato per il confezionamento di alimenti per garantire che il cibo si conservi per il tempo richiesto.
Un'altra novità è il tester Brugger KFT-C Flex Durability, che viene utilizzato per simulare la sollecitazione cui il materiale di imballaggio può essere esposto

ENGLISH News Technologies

Fogra 39-Fogra 51).
SPEED: the innovative measuring head allows a single-point measurement in less than 1 second, while the patented design with side viewfinder allows you to easily position the optics at the desired measuring point for even faster operation. Available also a 1.5 mm micro-spot viewfinder.
PRECISION: high-resolution spectral engine allows spectral sampling at 10 nm intervals from 400 nm to 700 nm.
VERSATILITY: seamless transition between measurements on a single scan-to-color measurement and on color bars up to 110 cm in length, at the push of a button and without the need for additional accessories.
ERGONOMICS: Apart from being comfortable and easy to use, no moving parts mean that the solid state spectral engine can offer unbeatable measurement accuracy and repeatability over time.
25,000 COLORS: memorable, to arrange online the complete database of customers' color libraries, the most popular color atlases and color books.
GREEN TECHNOLOGY: respects nature because it uses recyclable materials (aluminum) and adopts LED lighting and phosphate batteries with long service life, limiting environmental pollution.

I.S.T. SPA WILL BE PRESENT AT ALL4PACK IN PARIS (26-29 NOVEMBER)

After the success of last edition, IST will attend also this year's ALL4PACK EMBALLAGE, that will take place in Paris from September 26th to September 29th.
IST confirms the strategic positioning in Hall 6, where it will exhibit IST 90 ATEX II3G solvent reclaimer. A compact and easy-to-use model, it is equipped with all the features of the larger distillers, making it the ideal solution for medium-sized printed film producers.
At the stand will be present also the Solvent-based Washing Unit PN 1500 S, for the deep and thorough cleaning of press parts from flexo and gravure machines. The functioning is entirely pneumatic, with the purpose of working in complete safety when dealing with flammable products.
The sales department will also present a new range of ultrasonic washing units for printers with limited cleaning requirements, and the redesigned range of ROTO PLUS recyclers, for needs up to 2000 liters per day.

St.OR

Sfilamandrino

Manipolatore automatico di bobine

Elemento Release

St.OR costituita nel 1987, è in grado di soddisfare ogni Vostra necessità nel settore del Converting e dell'Automazione, di operare sia su progetti nuovi, sia su macchine esistenti, con precisione e puntualità.

Carrello scarico bobina

Avvolgitore con leve di scarico e sfilamandrino

Taglia-Ribobinatrice automatica

Avvolgitore PE protettivo

St.OR s.r.l.
Converting - Robotica
Applicazioni Speciali
Via Mezzomerico 12/ter - 28040
MARANO TICINO (NO) ITALY
T. 0321-923066 - F. 0321-923167
Sito Internet: www.st-or.it
Email: info@st-or.it

durante il processo di trasformazione e nei tipici ambienti di stoccaggio, trasporto e vendita al dettaglio. Questo è un test molto utile per il film laminato metallizzato o AlOx, poiché dopo che il materiale è stato sottoposto a questo rigoroso processo, può essere testato nuovamente sulle unità MOCON per stabilire come sono state influenzate le prestazioni barriera, dando al cliente la possibilità di rendersi conto di come il materiale si comporterà in una situazione reale.

Il laboratorio dispone anche di un tester per prove di trazione Mecmesin MultiTest 2.5-I, utilizzato per eseguire il test EMA (European Metallizers Association) EAA (acido dell'acetilene acrilico), che misura i livelli di adesione del metallo. Il test evidenzia se il materiale è adatto per essere utilizzato per l'imballaggio, in quanto una scarsa adesione tra metallo e supporto polimerico produce una delaminazione che porta a un imballaggio difettoso.

I test possono essere effettuati presso Bobst Manchester per mostrare la differenza tra i livelli di adesione tra film metallizzato standard e film prodotto utilizzando l'esclusivo processo BOBST AluBond®.

Le testine di stampa Xaar 2001+ garantiscono velocità adeguate per la nuova stampante digitale Canon per etichette

La combinazione di velocità, qualità e affidabilità della testina di stampa Xaar 2001+ U è stata la scelta ideale per l'ingresso di Canon nel mercato della stampa digitale per etichette, con il lancio della nuova Océ LabelStream 4000 inkjet UV a bobina, stampa CMYK +.

Il target di questa soluzione, in grado di stampare su un'ampia gamma di supporti per etichette standard, inclusi PP e PE, oltre a supporti speciali selezionati, è rappresentato da trasformatori di etichette e imballaggi flessibili. Océ LabelStream 4000 è stata sviluppata in collaborazione con lo specialista nel settore delle etichette e partner di lunga data di Xaar, FFEI, con la tecnologia Xaar 2001+ U per le testine di stampa. "Il supporto di Xaar è stato una parte fondamentale del successo di questo progetto, che ci ha permesso di integrare la testina di stampa Xaar 2001+ e fornire l'affidabilità e la qualità di stampa richieste dai produttori di etichette", ha commentato Andy Cook, direttore generale di FFEI.

Combinando l'alta risoluzione e la collaudata tecnologia TF per il ricircolo dell'inchiostro, Xaar 2001+ U stabilisce un nuovo standard per la qualità e l'affidabilità di stampa nella stampa digitale a singolo passaggio.

Per poter offrire ai clienti una soluzione ottimale e flessibile, Océ LabelStream 4000 utilizza diversi tipi di testine di stampa della famiglia Xaar 2001+ U.

Le piccole dimensioni della goccia di Xaar 2001+ GS6U garantiscono dettagli nitidi nella stampa CMYK, mentre le dimensioni di goccia più grandi di Xaar 2001+ GS12U assicurano un'elevata opacità se si usa l'inchiostro bianco. Ciò consente alla Océ LabelStream 4000 di offrire una straordinaria opacità dell'80% ("bianco alpino") con velocità di 48 m/min in modalità grafica e un'opacità del 67% ("bianco

ENGLISH News Technologies

BOBST MANCHESTER'S: IN-HOUSE BARRIER AND ADHESION MEASURING SERVICE OFFERED TO FILM PRODUCERS AND CONVERTERS

Bobst Manchester's In-house Laboratory is equipped with a range of world class instruments for barrier and adhesion measurement to offer a full service to customers; companies who send their film to Bobst Manchester's Centre of Excellence for High Barrier for metallizing trials can then have it tested by an experienced team using the latest measuring equipment.

The latest equipment includes two new MOCON units, the MOCON OX-TRAN2/22 for OTR measurement and MOCON PERMATRAN-W 3/34 for measuring WVTR. These measurement systems are used for testing the permeation of both oxygen (OTR) and water vapour (WVTR) on metallized film as well as AlOx clear barrier film; barrier levels are imperative in the case of material being used for food packaging to ensure the food doesn't spoil and meets the required shelf life.

Another new addition is the Brugger KFT-C Flex Durability Tester which is used to simulate the strain packaging material may be exposed to during conversion processes and in typical storage, transport and retail environments. This is a very useful test for laminated metallized or AlOx film as after the material has been subject to this rigorous process, it can then be tested again on the MOCON units to establish how the barrier figures have been affected giving the customer a good insight into how their material will perform in a real life situation.

The laboratory also has a Mecmesin MultiTest 2.5-I Tensile Tester, this is used to perform the EMA (European Metallizers Association) EAA (ethylene acrylic acid) test which measures metal adhesion levels. The test will show whether the material is suitable to be used for packaging as poor adhesion between the metal and polymer substrate produces delamination which leads to packaging failure. Testing can be done at Bobst Manchester to show the difference in adhesion levels between standard metallized film and film produced using the unique BOBST AluBond® process.

XAAR 2001+ PRINTHEAD TECHNOLOGY DELIVERS THE SPEED NEEDED FOR NEW CANON DIGITAL LABEL PRINTER

The combination of speed, quality and reliability of the Xaar 2001+ U printhead made it the ideal choice for Canon's entry into the digital label printing market, with the launch of its Océ LabelStream 4000 press UV inkjet press CMYK+W.

Targeted at label and flexible packaging converters, it can print on a wide range of standard label stocks including PP and PE plus selected special substrates.

The Océ LabelStream 4000 has been developed in collaboration with label industry specialist,

CONTROL AND PRECISION

TQC 360°

TOTAL QUALITY CONTROL AT 360°

ALWAYS HIT YOUR TARGET WITH A GRAFIKONTROL SYSTEM
A COMPLETE LINE OF SYSTEMS FOR PACKAGING PRINTERS

WEB VIEWING & PRINT INSPECTION

MATRIX

100% PRINT INSPECTION

LYNEX

IN-LINE SPECTROPHOTOMETER

CHROMALAB

WASTE MANAGEMENT

PROCHECK

grafiKontrol
INSPIRED BY TECHNOLOGY

GRAFIKONTROL S.p.A. Milano - Via Ludovico D'Aragona, 7 - Ph. +39 02 2100951 - sales@grafikontrol.it - www.grafikontrol.it

reale") con modalità di produzione più veloce a 68 m/min.
Disponibile in una serie di configurazioni per soddisfare le diverse esigenze per la stampa di etichette e imballaggi flessibili, Océ LabelStream 4000 verrà proposta in due larghezze di stampa, 330 e 410 mm.

Primera presenta la nuova stampante LX910e per etichette a colori

Primera Technology ha presentato la stampante di etichette a colori LX910e. La LX910e è la stampante desktop più veloce tra i vari modelli e riesce a gestire etichette di diversi formati e misure, da un minimo di 19 mm di larghezza, fino a 21 cm.
Riesce a stampare un'etichetta rettangolare di 10,16 cm x 7,62 cm con il 50% di copertura, in solo 3 secondi a un prezzo unitario di circa 0,03 €. Questo grazie all'impiego della cartuccia unica ad alta capacità con testina integrata, che rende i costi di stampa i più bassi di sempre.
Alcune applicazioni tipiche includono etichette per prodotti come caffè, vino, acqua, prodotti da forno, conserve, cibi confezionati, formaggi e centinaia di altri prodotti speciali e cibi gourmet. Ma si adatta anche in ambienti manifatturieri, laboratori, in grandi magazzini, nel settore di sicurezza, settore retail e molti altri campi.

Conberg BS1-1680 Powered, la linea per sacchetti in carta a fondo piatto stampati in flessografia

Conberg è una nuova azienda che nasce da una trentennale esperienza nel settore del converting flessibile.
La sacchettatrice BS1-1680 Powered è una linea per la produzione di sacchetti in carta a fondo piatto piegato con metodo "a strappo" e stampati in flessografia. I sacchetti prodotti possono essere con soffietti laterali, con finestra longitudinale, "neutri" oppure stampati fino a sei colori in modo flessografico.
Le parti sono realizzate con soluzioni meccaniche solide, costruite con componentistica di qualità e servoassistite da motori ed elettronica Siemens.
Sono stati sviluppati e adottati nuovi sistemi di processo e di controllo automatico utilizzando le più recenti tecnologie al fine di semplificarne l'utilizzo, di mantenere nel tempo alti standard di affidabilità, di precisione e per ridurre al minimo le manutenzioni.
La Sacchettatrice a strappo BS1-1680 Powered è suddivisa in gruppi motorizzati indipendenti per una gestione ottimale specifica delle varie fasi di formazione del sacchetto.
Il cambio formato è estremamente rapido grazie a una pre-

ENGLISH News Technologies

and long-standing partner of Xaar, FFEI, incorporating Xaar's 2001+ U printhead technology. "The support from Xaar has been a critical part of the success of this project, enabling us to integrate the Xaar 2001+ printhead and deliver the reliability and print quality label producers demand", commented Andy Cook, Managing Director at FFEI.
Combining high resolution and proven TF Technology ink recirculation, the Xaar 2001+ U sets a new standard for print quality and reliability in single-pass digital printing. In order to deliver an optimal and flexible solution to customers, the Océ LabelStream 4000 uses different printhead variants from the Xaar 2001+ U family. The small drop size of the Xaar 2001+ GS6U provides crisp details in CMYK, whereas the larger drop size of the Xaar 2001+ GS12U achieves high opacity with white ink. This enables the Océ LabelStream 4000 to deliver an impressive 80% opacity ("alpine white) at speeds of 48m/min in its Graphics mode, and a 67% opacity ("true white") in a faster Production mode at 68m/min. Available in a number of configurations to suit different needs in labels and flexible packaging, the Océ LabelStream 4000 will launch in two widths at 330mm and 410mm.

PRIMERA INTRODUCE THE LX910E COLOR LABEL PRINTER

LX910e is Primera's fastest-ever desktop colour label printer. It can handle labels as wide as 21 cm (8.25") and as small as 19 mm (0.75"). This latest addition can print a 10.16 cm x 7.62 cm (4" x 3") label with 50 % coverage in just three seconds. In addition, ink costs are the lowest ever from Primera. This is due to a new, ultra-high capacity ink cartridge. On the same 4" x 3" label, cost per label is around € 0.03 each. Typical applications include product labels for coffee, wine, water, bakery, confectionary, meat, cheese and hundreds of other speciality and gourmet foods. The printer is also ideal for manufacturing, laboratory, security, government, retail and a wide variety of other markets.

CONBERG BS1-1680 POWERED, THE LINE FOR FLAT BOTTOM PAPER BAGS PRINTED IN FLEXOGRAPHY

Conberg is a new company born from a thirty-year experience in the field of flexible converting. The BS1-1680 Powered bag machine is a line for the production of flat bottom paper bags folded by the "tear-off" method and printed in flexography. The bags produced can be with side gussets, with longitudinal window, "neutral" or flexo printed up to six colors.

SIMONAZZI

Soluzioni e servizi tecnologici per la flessografia e le arti grafiche

... LAVORARE...
... CRESCERE...
... INNOVARE...

... CON NOI E I NOSTRI PARTNERS:

MacDermid GRAPHICS SOLUTIONS
LASTRE FLEXO

pamarco
ANILOX

Axcyl
MANICHE FLEXO

XEIKON
SISTEMI CTP

jmheaford SOLUTIONS
MONTACLICHÉ

TEG TECHNOLOGIES
PULIZIA LASER DI ANILOX

Vianord
ATTREZZATURE PER LA PRODUZIONE DI CLICHÉ

LUXFER GRAPHIC ARTS
LASTRE IN METALLO PER LA FOTOINCISIONE

ROGERS CORPORATION
R/bak® Cushion Mounting Materials
BIADESIVI AMMORTIZZANTI

FLEXO CONCEPTS
DOCTOR BLADES

SIMONAZZI

Simonazzi srl ■ Via Aldo Moro, 5-7-9 ■ 20060 Pessano con Bornago (MI) ■ Tel. 02-95749073 ■ job@simonazzi.it
www.simonazzi.it

fase automatica in funzione della lunghezza impostata.
L'elemento flessografico stack-type fino a 6 colori FS1-604/6 Powered è dotata di motori indipendenti dei singoli gruppi stampa per eliminare i problemi di gioco e registro tipici delle trasmissioni meccaniche.
Il registro longitudinale è infinito e può essere effettuato sia dalla flessografica sia dal tuoch panel mobile posto su banco raccolta della sacchettatrice.
Le sleeve porta cliché sul mandrino pneumatico sono sostituibili con rapido sistema direttamente a bordo macchina.
La sacchettatrice Conberg è dotata di svolgitore per la bobina in carta controllato da un motore rigenerante attraverso il calcolo del diametro. Il motore non necessita di manutenzione e immette l'energia prodotta direttamente in rete riducendo il consumo elettrico della linea.
Anche per la produzione di sacchetti con finestra è stato realizzato lo svolgitore della bobina PPL/PLA con controllo del diametro per mantenere costante il tensionamento del film.
La linea Conberg è completamente gestibile dal touch panel mobile posto sulla raccolta.
L'operatore può facilmente impostare e controllare ogni parametro di lavorazione sia della sacchettatrice che della macchina da stampa; ad esempio impostare il tiro del film nelle stazioni della linea oppure regolare in remoto i registri stampa digitando il valore di correzione voluto.
La linea Conberg è inoltre dotata di: ricette per la memorizzazione/richiamo dei lavori effettuati - modem per l'assistenza remota. La linea è inoltre già prevista per l'interfacciamento "Industria 4.0" con il sistema logistico/gestionale aziendale.

Uteco ha partecipato al summit mondiale "Speciality Films & Flexible Packaging"

Più di 1200 delegati di oltre 400 aziende provenienti da 26 paesi hanno partecipato alla settima edizione del Summit che si è svolto a Mumbai – India, dal 4 al 5 Settembre organizzata da Eliteplus e focalizzato sulla sostenibilità e sulla green technology "7th Speciality Films & Flexible Packaging".
Tra i molti argomenti trattati, anche la stampa UV a LED con inchiostri a base d'acqua, un passo avanti verso la tecnologia green che è stato trattato dall'Ing. Davide Cucinella, CMO di Uteco Group, che durante il convegno ha presentato tutte le ultime innovazioni nella vasta gamma sia rotocalco che flessografica quali Next 450 e Onyx per l'utilizzo degli inchiostri a base acqua, dando inoltre ampio risalto alla tecnologia EB applicata al modello Onyx Xs Eco-One che integra 4 processi in uno, senza utilizzo di fotoiniziatori e di solvente e alla tecnologia LED UV con importanti plus in ambito ambientale quali un ottima polimerizzazione oltre al notevole risparmio energetico.
Durante il convegno si è parlato dei vantaggi dei film PET con uno strato di deposizione trasparente rispetto ai film convenzionali metallizzati non trasparenti, dei film BOPP quali miglior soluzione sostenibile per la riciclabilità, la coesione tra PE e PP per il riciclo e le potenzialità dei film sottili fotovoltaici nella eco-sostenibilità.
Si è inoltre discusso di design delle macchine da stampa implementato per una migliore sostenibilità tramite risparmio energetico e un utilizzo più efficace del substrato

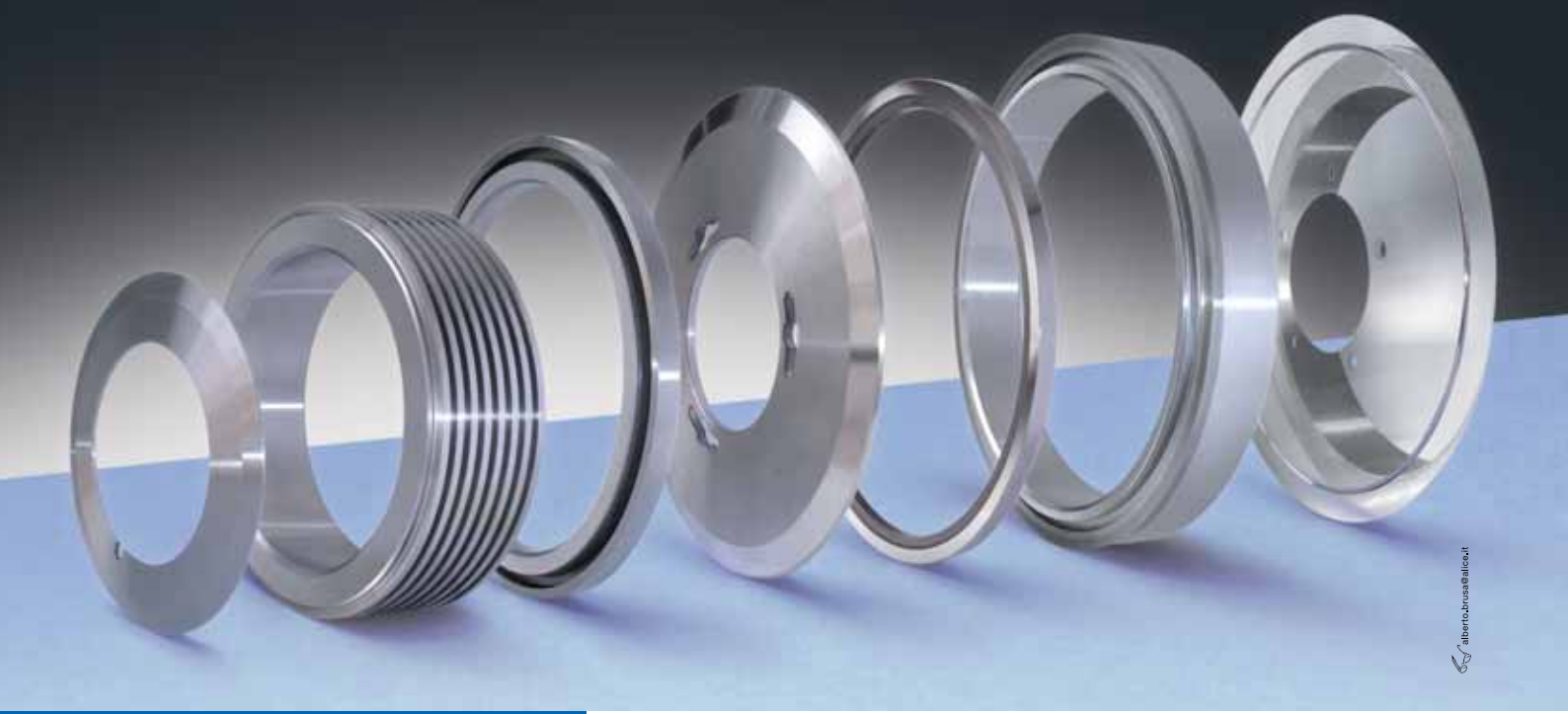
ENGLISH *News Technologies*

The parts are made with solid mechanical solutions, built with quality components and servo-assisted by Siemens motors and electronics. New process and automatic control systems have been developed and adopted using the most recent technologies in order to simplify their use, to maintain high standards of reliability and precision over time and to reduce maintenance to a minimum.
The BS1-1680 Powered Stripping Bag Machine is divided into independent motorized units for optimal specific management of the various phases of bag formation. The format change is extremely quick thanks to an automatic pre-phase according to the set length.
The FS1-604 / 6 Powered stack-type flexographic printing machine with up to 6 colors is equipped with independent motors of the single printing units to eliminate backlash and register problems typical of mechanical transmissions. The longitudinal register is infinite and can be performed either from the flexo printing machine or from the mobile touch panel placed on the gathering counter of the bag machine. The plate holders sleeves on the pneumatic spindle can be replaced with a quick system directly on board the machine.
The CONBERG bag machine is equipped with a unwinding unit for the paper web controlled by a regenerating motor through the calculation of the diameter. The engine does not require maintenance and injects the energy produced directly into the network, reducing the electricity consumption of the line. Also for the production of window bags has been realized the unwinding of PPL/PLA web with automatic diameter control to keep constant the film tension.
CONBERG line is completely manageable by the mobile touch panel placed on the gathering counter. The operator can easily set and control every working parameter of both the bag machine and the printer; for example set the film tension in the stations of the line or remotely adjust the print registers by typing the desired correction value. CONBERG line is also equipped with: recipes for storing/recalling the work carried out - modem for remote assistance. The line is also already planned for interfacing "Industry 4.0" with the company logistics/management system.

UTECO TOOK PART IN THE "SPECIALTY FILMS & FLEXIBLE PACKAGING" WORLD SUMMIT

More than 1200 delegates from over 400 companies from 26 countries took part in the 7th Summit held in Mumbai - India, on 4 & 5 September organized by Eliteplus and focused on sustainability and green technology "7th Specialty Films & Flexible Packaging".
Among the many topics covered, Ing. Davide Cucinella - CMO of Uteco Group- presented all the latest innovations in the wide range of rotogravure and flexographic products such as Next 450 and Onyx implemented for water based inks, also emphasizing the EB technology applied to the Onyx XS EcoOne which integrates 4 processes in one, without

Cutting and blades are our affair. Don't go elsewhere.



A life for knife!
Since 1962.

LAME LANZ®
THE KNIFE QUALITY

www.lamelanz.com • info@lamelanz.com • Torino - Italy

stesso e delle sfide e opportunità della stampa digitale.
"Lo sviluppo sostenibile è uno sviluppo che soddisfa i bisogni del presente senza compromettere la capacità delle generazioni future di soddisfare i propri bisogni", ha commentato Keith Pearson, Past General Secretary and President, dell'Organizzazione World Packaging.

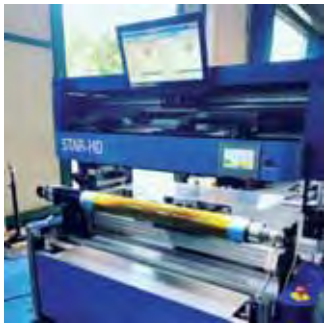
SYS TEC punta sull'automazione

SYS TEC CONVERTING punta sull'automazione e sullo sviluppo di una nuova di generazioni di macchine 4.0, che stanno riscuotendo un grande successo presso il pubblico. In particolare, alla PRINT4ALL sono state presentate le nuove macchine montaclichè automatiche e il nuovo sistema di pulizia laser degli anilox.
Le nuove macchine montaclichè automatiche robotizzate nascono con lo scopo di implementare le nuove soluzioni 4.0 nel montaggio dei clichè, dove spesso il risultato è condizionato dall'abilità dell'operatore.

Le macchina automatiche invece permettono l'ottenimento di un registro centesimale controllato dall'elettronica, perfettamente ripetibile, veloce ed efficiente.
Le macchine sono disponibili in due configurazioni:

- Semi-automatica, dove l'operatore posiziona il clichè nel campo di visione delle telecamere, e quindi la macchina effettua il posizionamento a registro sulla manica e l'incollaggio del clichè.
- Completamente automatica, che esegue autonomamente il montaggio del clichè, sia nella fase di posizionamento del clichè a registro, sia nella fase di incollaggio del clichè sulla manica, e che non necessita dell'interazione dell'operatore.

Il cuore del sistema è I-TABLE, il



piano intelligente di montaggio che bloccando il clichè attraverso il vacuum provvede poi a posizionarlo, registrandolo con precisione centesimale su 3 gradi di libertà.
Altra grande innovazione presentata, è la nuova macchina CLEANING LIGHT BEAM, sistema di pulizia dei cilindri anilox e rulli di stampa rotocalco a mezzo laser.
La macchina è completamente automatica, e permette una pulizia profonda e sicura dei cilindri anilox, senza danneggiamento delle celle ma anzi ripristinando il corretto apporto di inchiostro.
Questa macchina rappresenta il completamento ideale della gamma di offerta dell'azienda, nell'ottica di fornire sistemi di gestione della qualità di stampa, sia nella fase di pre-stampa che post-stampa.
La tecnologia in questo caso viene in supporto all'ambiente, in quanto la puliza effettuta dal laser non utilizza alcun tipo di prodotto chimico e non genera alcun prodotto di scarto.

ENGLISH News Technologies

the use of photoinitiators and solvent. Another very important topic of the speech was the UV LED, a step towards in the green technology and its advantages for the environment, such as excellent polymerization in addition to significant energy savings.
During the conference the discussion focused on the advantages of PET film with a transparent deposition layer compared to conventional non-transparent metallized films, BOPP films as the best sustainable solution for recyclability, cohesion between PE and PP for recycling and film potential thin photovoltaics in environmental sustainability.
There was also a profitable discussion about the printing machines design implemented for better sustainability through energy saving and a more effective use of the substrate itself and the challenges and opportunities of digital printing.
"Sustainable development is a development that meets the needs of the present without compromising the ability of future generations to meet their own needs," said Keith Pearson, Immediate Past General Secretary and President, of the World Packaging Organization.

SYS TEC FOCUS ON AUTOMATION

SYS TEC CONVERTING focuses on the automation and the development of a new generation of 4.0 machines, that are meeting a good appreciation on the market..
During the last PRINT4ALL the Swiss company introduced the new automatic plate mounters and the new anilox laser cleaner.
The new automatic robotized plate mounters aim the implementation of the new 4.0 technology in the plate mounting, that typically is still conditioned by the skill of the operator. The new automatic mounters give the ability to obtain a perfect digital register controlled by the electronics, and so perfectly repeatable, fast and efficient!
The mounters are available in two different configurations:

- *semi-automatic system, where the operator places the plate in the cameras visioning area, and then the machine provides its alignment on the sleeves and the sticking on the tape.*
- *full automatic system, where the machine replaces the human interaction in positioning the plate and applying the plate on the sleeve.*

Another huge innovation is the new off-line anilox laser cleaner. The power of laser beam removes all types of dirts, such as inks and coatings and restores the original tension of the ceramic cells, bringing the anilox to the original factory conditions.
Laser cleaning is the most sustainable cleaning technology method, since it doesn't require any water, chemicals or granulates.
The laser technology also supports the environment: it is a clean solution since it doesn't need any chemical and doesn't generate any wastes.

DE ROSSI VITTORIANO Srl

DE ROSSI VITTORIANO srl
Viale dell' Industria, 34
20037 - Paderno Dugnano (MI)
Tel. +39 029186043
Fax +39 029106872
www.derossivittoriano.it
info@derossivittoriano.it

PROGETTIAMO E COSTRUIAMO MACCHINE E GRUPPI:

- STAMPA FLEXO
- FUSTELLATORI
- TAGLIO LONGITUDINALE
- NOBILITAZIONE: MULTISTRATO, STAMPA A FREDDO ECC
- CON REGISTRO AUTOMATICO E MOTORIZZAZIONE
- ANCHE SPECIALI SU MISURA

MADE IN ITALY

ANCHE MACCHINE E GRUPPI AMMISSIBILI ALLA NORMATIVA
INDUSTRIA 4.0

DESIGN AND DIGITAL
ded.progettazione@gmail.com
ded.ufficiotecnico@gmail.com

Lo scorso 14 settembre D&D "Design and Digital" ha avuto il piacere di accogliere clienti e amici presso la nuova sede di Concorezzo, via dell'Artigianato 21.

La struttura aziendale si sviluppa ora su una superficie di 1.500 mq e opera, per il ramo produttivo, su due turni lavorativi.

Nell'occasione D&D è stata orgogliosa di presentare l'azienda nella sua globalità; dirigenti e addetti di ogni reparto, all'interno di itinerari personalizzati, hanno avuto modo di illustrare agli ospiti le specifiche procedure aziendali che coprono l'intero arco produttivo dalla progettazione grafica alla realizzazione dei polimeri.

D&D, forte di una consolidata conoscenza di macchinari e materiali in uso presso i propri clienti, si avvale di personale tecnico-commerciale in grado di interagire al meglio con le ditte fornitrici, garantendo alla propria clientela i migliori prodotti in termini di fustelle, inchiostri e materiali speciali quali ammortizzanti e cordonatori in polimero rigido.

L'implementazione del ciclo produttivo aziendale attraverso l'acquisto di CTP di ultima generazione Dupont, Esko e tradizionali Kodak, e il prossimo avvio di corsi d'aggiornamento da tenere in sede e destinati al customer service, sono indicativi dell'attenzione che D&D riserva ai propri clienti e alla loro esigenza di operare efficacemente attraverso le tecnologie di ultima generazione.

Garantiamo consegne in tutta Italia con il nostro personale dedicato.

by Andrea Spadini

Diaven: partnership prestigiose e automatizzazione dei processi per una produzione sempre più industrializzata

VINCITORE DI UN ORO AL BESTINFLEXO 2017 INSIEME A GAMMA PACK E DEL TERZO POSTO AL FTA EUROPE, DIAVEN, A POCO PIÙ DI UN MESE DALL'EDIZIONE 2018 ALLA QUALE PARTECIPERÀ NUOVAMENTE, HA APERTO LE PORTE PER RACCONTARE IL PROPRIO PERCORSO DI CRESCITA INCENTRATO SU UN FLUSSO DI LAVORO AUTOMATIZZATO CERTIFICATO ISO9001: 2015 PERCHÉ ANCHE IN UNA PICCOLA AZIENDA È ASSOLUTAMENTE NECESSARIO ESSERE EFFICIENTI…

"Mettersi insieme è un inizio, rimanere insieme è un progresso, lavorare insieme un successo", è il celebre motto di Henry Ford che campeggia sul rinnovato sito web di Diaven, azienda di Mogliano Veneto (Tv) specializzata in servizi per il packaging e prestampa flessografica dal 1980 grazie all'intraprendenza del Sig. Giuliano Nicoletti, il quale già da alcuni anni ha affidato la sua creatura nelle sapienti mani dei figli Ira e Filippo. Con grande passione e determinazione, Ira e Filippo guidano una squadra giovane, motivata e preparata di circa 20 operatori suddivisi fra le due realtà: Diaven grafica e design Snc che si occupa di ideazione grafica e preparazione file per il mondo flexo, e Diaven Srl che invece si dedica alla produzione

Da sinistra: Filippo e Ira Nicoletti - Diaven con Mario Castelli - DuPont

Sleeve Master HD

Ottimizzare l'applicazione di cliché e biadesivo per minimizzare i fermi macchina e massimizzare qualità di stampa e ripetibilità
Optimise your tape & plate application to reap on press rewards in up time and improvements in print quality and repeatability.

DM Flexo plate demounter

Smontaggio cliché e applicazione biadesivo in un dispositivo, creato per aumentare la produttività del reparto pre-stampa.
Plate demounting and tape application in one device, designed to enhance the productivity of the flexo pre-press department.

CONTROLLO TOTALE DEL MONTAGGIO CLICHÉ

TOTAL WORK FLOW CONTROL IN FLEXO PLATE MOUNTING

www.rotocamis.it

CAMIS S.r.l. - Via Guido Rossa, 9 - 20037 Paderno Dugnano (MI) Italy
Tel. +39 02.9982188 - info@camissrl.com

CAMIS

di impianti stampa flessografici per imballaggi flessibili, etichette, cartone ondulato per il settore alimentari e imballaggi industriali e fustelle piane e rotative.
Diaven per struttura e dimensioni rientra nella categoria delle piccole e medie aziende, e come ci conferma Ira Nicoletti, questa è una scelta ben precisa: "Abbiamo deciso di non aumentare l'organico e la nostra struttura, puntando invece alla massima efficienza e flessibilità con investimenti in formazione del personale, tecnologie produttive, automatizzazione dei processi e ricerca&sviluppo, dove investiamo circa il 10% del nostro fatturato, perché vogliamo offrire ai nostri clienti il meglio di quanto oggi sia possibile reperire sul mercato, poter offrire un servizio differenziato e personalizzato al cliente che supportiamo sin dalla progettazione dell'ordine al post vendita.
Siamo quindi piccoli, ma estremamente dinamici, flessibili e abbiamo al nostro interno tutto il necessario per lavorare con le piccole aziende, con grandi multinazionali e, ultimamente, sempre più con i print buyer", dice Ira Nicoletti, che poi illustra quello che ritiene essere, a ragione, una propria chicca alla base dei successi che Diaven è riuscita a perseguire in questi anni.
"Attraverso la sinergia tra le migliori tecnologie e il prestigio della nostra esperienza, perseguiamo l'obiettivo del benessere fondato sul lavorare sicuri del risultato.
Crediamo molto nello scambio delle informazioni e nella rilevanza del dato, sia al nostro interno, che con i clienti, e per questo da ormai 14 anni lavoriamo al costante sviluppo di un nostro sistema gestionale proprietario che ci sta dando moltissime soddisfazioni. Non esiste sul mercato dei software oggi un gestionale come il nostro, che è stato progettato tenendo in considerazione le esigenze produttive tipiche del service, con indicizzazione delle categorie merceologiche di riferimento e di tutti i prodotti che vengono stampati coi nostri cliché, il tutto perfettamente integrato nel workflow Automation Engine di Esko.
Siamo arrivati a questo dopo oltre 14 anni di sviluppo, avendo chiaro le potenzialità che potevamo sviluppare", dice Ira, confermando che nei prossimi anni gli investimenti principali di Diaven saranno rivolti proprio al progresso della digitalizzazione e dell'automazione dei processi produttivi per il miglioramento continuo.

DIAVEN-DUPONT-GAMMA PACK: UNA PARTNERSHIP VINCENTE!

Diaven, membro di Atif da alcuni anni, partecipa attivamente alla vita associativa tanto che Ira Nicoletti è stata eletta recentemente nel Collegio dei Probiviri.
Lo spirito che anima questa azienda, perfettamente in linea con il motto di Henry Ford citato in apertura, ha già portato a ottenere prestigiosi risultati.
Diaven infatti insieme allo stampatore Gamma Pack di

ENGLISH *Version*

Diaven: prestigious partnerships and process automation for an increasingly industrialized production

WINNER OF A GOLD AWARD AT BESTINFLEXO 2017 TOGETHER WITH GAMMA PACK AND THIRD CLASSIFIED TO THE FTA EUROPE, DIAVEN, JUST OVER A MONTH FROM THE 2018 EDITION TO WHICH HE WILL PARTICIPATE AGAIN, HAS WELCOMED US TO TALK ABOUT HIS OWN GROWTH PATH FOCUSED ON AN AUTOMATED WORKFLOW CERTIFIED ISO9001:2015, BECAUSE, EVEN IN A SMALL COMPANY, IT IS NECESSARY TO BE EFFICIENT...

"Getting together is a beginning, staying together is a progress, working together is a success", is the famous motto of Henry Ford that stands on the renewed website of Diaven, a company from Mogliano Veneto (TV) specializing in services for packaging and prepress flexographic since 1980 thanks to the initiative of Mr. Giuliano Nicoletti, who, for some years, has entrusted his creature in the wise hands of the sons Ira and Filippo, who with great passion and determination lead a young, motivated and prepared team of about 20 operators divided between Diaven graphic and design Snc, that deals with graphic design and file preparation

INPRINT
MILAN

TECNOLOGIE AVANZATE DI STAMPA PER I VOSTRI PROCESSI DI IMBALLAGGIO

2ª Esposizione Internazionale delle Tecnologie di Stampa per la Produzione Manifatturiera

20-22 novembre 2018, MiCo, Milano

I rapidi sviluppi nelle tecnologie di stampa industriale stanno creando grandi nuove opportunità nell'industria manifatturiera, con applicazioni che spaziano dall'individualizzazione e produzione di edizioni speciali su lotti di piccole dimensioni fino alla produzione di massa.

- Scoprite le soluzioni per applicazioni di stampa funzionale, decorativa e di imballaggio
- Incontrate oltre 100 espositori provenienti da innovative piccole e medie imprese e dalle maggiori società internazionali
- Informatevi sulle ultime innovazioni partecipando a workshop, conferenze e presentazioni tecniche durante i 3 giorni di fiera

MACK BROOKS exhibitions

STAMPA SPECIALISTICA • SERIGRAFICA • DIGITALE • INKJET • 3D

Ambasciatori Sponsor

Mimaki · aroja xorfex

Partner Strategici

IMI EUROPE · TCM

Partner della Conferenza

XAAR

Partner Mediali

WIDE · Rassegna Grafica

Registratevi GRATUITAMENTE ora su www.inprintitaly.com

DIAVEN - GAMMA PACK - DUPONT

Il lavoro premiato al BestinFlexo 2017 con la seguente motivazione di giuria: "per la pulizia e nitidezza dell'immagine, l'ottimo bilanciamento cromatico, l'elevato livello nei pieni e l'uniformità della densità. Registro eccellente.

Langhirano (Pr) ha conquistato il gradino più alto del podio al concorso BestinFlexo del 2017 nella categoria Film Banda Larga grazie alla pulizia e nitidezza dell'immagine, l'ottimo bilanciamento cromatico, l'elevato livello nei pieni, uniformità della densità e registro eccellente, un lavoro nel quale hanno avuto un ruolo da protagonista i fotopolimeri flessografici DuPont.

Gamma Pack è oggi una realtà consolidata, nel mondo dei produttori di packaging a barriera per il settore alimentare, un organico di circa 70 persone per un fatturato di 20 milioni di €.

"Il nostro principale core-business è rappresentato dalla co-estrusione di nylon-polietene per la produzione di buste per il confezionamento sottovuoto e film flessibile per la termoformatura, senza trascurare il settore altrettanto importante della laminazione di differenti materie prime fino a 4 strati, a barriera e non, personalizzati con stampa flessografica fino a 8 colori", ci racconta Francesca Grossi, responsabile commerciale di Gamma Pack.

A Michele Carpanese, responsabile del reparto di stampa, accoppiamento e taglio, abbiamo invece chiesto quali sono le caratteristiche che più apprezzano delle lastre DuPont fornite da Diaven: "Il lavoro premiato al BestinFlexo è stato stampato con la lastra DPR Full HD DuPont. Per noi questo è lo standard da utilizzare in tutti i lavori, poiché dà ampie garanzie per qualità e durata nel tempo della lastra, poco soggetta a usure e fortemente resistente sia ai solventi degli inchiostri che a quelli utilizzati per il lavaggio. Collaboriamo con Diaven da molti anni e mi sento di affermare che siamo cresciuti insieme, sviluppando le tecnologie che oggi stiamo utilizzando. Apprezziamo in particolare la loro grande disponibilità e quella voglia di cercare sempre soluzioni innovative per dare a noi quel qualcosa in più che ci ha consentito di vincere questo premio".

La macchina sulla quale è stato stampato il lavoro è

for the flexo world, and Diaven Srl, instead dedicated to the production of flexographic printing systems for flexible packaging, labels, corrugated cardboard for food and industrial packaging sectors and for flat and rotary dies.

In terms of structure and size, the Company can be considered a SME, and as Ira Nicoletti confirms, this is a precise choice: "We have decided not to increase the staff and our structure, aiming at maximizing efficiency with investments: training staff, production technologies, process automation and research & development, where we invest about 10% of our turnover, because we want to offer our customers the best that can be found on the market today and a diversified and customized service for the customer that we support from the order stage to the after-sales. We are therefore small but extremely dynamic, flexible and we have everything within us necessary to work with both small companies and large multinationals and lately more and more with print buyers", says Ira Nicoletti, who then explains what she believes to be a real dozzy behind the successes that Diaven reached over the years.

"Through the synergy between the best technologies and our experience, we pursue the objective of wellbeing based on working sure of the results which we will achieve. We believe a lot in the exchange of information, both internally and with our customers, and in the relevance of the info provided and for this reason we have been working for 14 years on the constant development of our proprietary ERP management system that is giving us a lot of satisfaction. Today there is no such ERP on the market, which has been designed considering the typical production needs of the service, with indexing of the reference product categories and of all the products that are printed with our plates, all perfectly integrated in the Esko Automation Engine workflow. We arrived to this after over 14 years having clear in mind the great potential we could develop", says Ira, confirming that in the next few years the main investments of Diaven will be aimed precisely at the digitalization and automation of production processes for a continued improvement.

DIAVEN-DUPONT-GAMMA PACK: A WINNING PARTNERSHIP!

Diaven, member of ATIF for some years, actively participates in the association life so much that Ira Nicoletti has been recently elected in the College of the Arbitrators.

The spirit that drives this company, perfectly in line with the Henry Ford motto mentioned at the beginning, has already led to prestigious results. In fact, together with the printer Gamma Pack of Langhirano (Parma), has conquered the highest step of the podium in the BestinFlexo competition of 2017 in the broadband film category thanks to the cleanness and clarity of the image, the excellent color balance, the high level in full, density uniformity and

BMATIC 4.0

Il partner che si prende cura del processo di taglio dalla bobina madre al prodotto tagliato, pallettizzato pronto per la spedizione e non solo...

- Interconnessione con sistema gestionale aziendale e dispositivi portatili
- Preparazione macchina automatica in base a commessa
- Ciclo di carico, posizionamento mandrini, cambio, chiusura e scarico bobine finite senza alcun intervento dell'operatore
- Linea automatica di etichettatura, confezionamento e posizionamento su pallet
- Impianto completamente elettrico "oil-less"

In linea con il concetto di "Industry 4.0" la nuova taglierina a doppia torretta BMATIC 4.0 non solo rende automatizzato l'intero processo di taglio ma è in grado di colloquiare con il sistema gestionale aziendale monitorando in tempo reale l'intera commessa, dall'accettazione della bobina da tagliare, al pallet completamente imballato in asettico. L'elevata automazione e la flessibilità dell'impianto garantiscono così allo stesso tempo efficienza, produttività, pulizia e controllo del processo.

SAGE SLITTERS

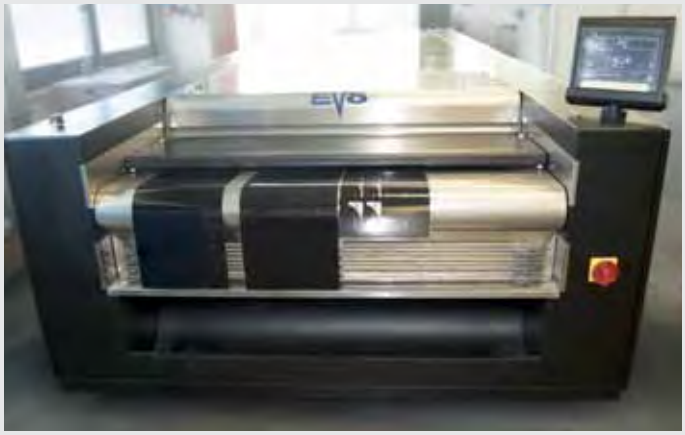
Sage s.r.l. - Via Cesariano, 27 - 21056, Induno Olona, (VA) - Italy - Tel. +39 0332 201069 - Fax. +39 0332 212506
info@sageslitters.com - www.sageslitters.com

una Fischer&Krecke FP15S 8 colori del 2010 dotata del sistema di pressione automatico GPS. I materiali normalmente impiegati da Gamma Pack sono sleeve Rossini, anilox Apex e Praxair, biadesivo Tesa serie 7. Per quanto riguarda gli inchiostri, l'azienda utilizza prodotti in pura resina poliuretanica forniti da Siegwerk e Kao-Chimigraf, che risultano altamente performanti per i successivi passaggi di sterilizzazione, ma la cui gestione in stampa può essere decisamente complicata per via del fatto che essendo dei prodotti che tendono a filare, possono rappresentare dei problemi soprattutto per quanto riguarda la stampa dei punti minimi.

DUPONT: UN RAPPORTO DI CONSULENZA OLTRE I FOTOPOLIMERI

Collaborazione col cliente da un lato, ma anche e soprattutto con i fornitori di tecnologie e materie prime dall'altro, con DuPont, storico fornitore di Diaven da oltre 25 anni per quanto riguarda i fotopolimeri flessografici, la cui gamma qui viene utilizzata quasi completamente a seconda delle varie esigenze produttive.
"Oggi il 98% della nostra produzione è realizzata con fotopolimeri DuPont Cyrel® poiché apprezziamo la qualità dei prodotti che ci garantiscono una costante qualità e riproducibilità dei lavori, in abbinamento a un servizio tecnico e di consulenza che non ha eguali sul mercato, e che tante volte esula anche quelli che sono gli ambiti specifici di DuPont. Sappiamo di poter contare sulla presenza di un partner che ci supporta internamente ma anche se necessario presso i clienti stampatori e anche se siamo una piccola realtà, nel corso degli anni è capitato di essere state fra le prime aziende a testare dei nuovi prodotti lanciati sul mercato

excellent registration, a work in which DuPont flexographic photopolymers played a leading role.
Gamma Pack is today a consolidated reality, in the world of barrier packaging producers for the food sector, a staff of about 70 people for a turnover of 20 million €.
"Our main core business is the co-extrusion of nylon-polythene for the production of bags for vacuum packaging and flexible film for thermoforming, without neglecting the equally important sector of the lamination of different raw materials up to 4 classic layers, barrier and not, customized with flexographic printing up to 8 colors", tells us Francesca Grossi, sales manager of Gamma Pack.
To Michele Carpanese, head of the printing, mating and cutting department, we asked what are the characteristics that most appreciate DuPont plates supplied by Diaven: "The award winning work at BestinFlexo was printed with DuPont DPR plate processed with FullHD workflow, for us the standard to be used in all our works, since it gives us ample guarantees both from the qualitative point of view and the durability of the plate itself, with great resistance to printing solvent-based inks and washing mixtures.
We have been working with Diaven for many years and I can say that we have grown together, developing the technologies we are using today. We particularly appreciate their great availability and the desire to always look for innovative solutions to give us that extra effort that has enabled us to win this award".
The press on which the work was printed is a Fischer & Krecke FP15S 8 colors of 2010 equipped with an automatic GPS pressure system.
Gamma Pack usually uses Rossini sleeves, Apex and Praxair anilox, Tesa series 7 mounting tape. As for the inks, the company uses pure polyurethane resin products supplied by Siegwerk and Kao-Chimigraf, which are highly performing for the subsequent steps of sterilization, but whose management in print can be decidedly complicated since being products that tend to spin, they can represent problems especially as regards the printing of the minimum points.



DUPONT: A CONSULTANCY RELATIONSHIP OVER PHOTOPOLYMERS

Collaboration with the customer on one hand, but also and above all, with the suppliers of technologies and raw materials on the other; with DuPont, historical supplier of Diaven for over 25 years about flexographic photopolymers, whose range here is used almost completely depending on the various production needs.
"Today, 98% of our production is made with DuPont Cyrel® photopolymer plates,

da DuPont", dice Filippo Nicoletti che si occupa della parte commerciale.

Da qualche tempo Diaven ha iniziato a utilizzare le nuove lastre Easy DuPont, particolarmente apprezzate nella stampa di altissima qualità, grazie a una maggiore riproducibilità della gamma tonale, specialmente sulle alte luci, garantendo una flessibilità maggiore per quanto riguarda l'esposizione e l'incisione in quanto già dotata del punto piatto.

"Diaven è stata una fra le prime aziende italiane a testare le nuove lastre Cyrel® Easy, prodotte senza alcun processo di laminazione, e utilizzabili sia con lo sviluppo termico che a solvente. Queste lastre per essere prodotte non necessitano di un cambio del flusso di lavoro e vengono proposte in due tipologie: una con la superficie liscia per tecnologia con microcelle e la seconda con superficie strutturata per un elevato trasferimento dell'inchiostro senza l'utilizzo delle microcelle, caratteristica questa che rende il processo di produzione più veloce. Questa gamma di lastre offre allo stampatore una serie di vantaggi che incrementano la qualità dei lavori e la produttività. Pensiamo all'aumento di densità tonale con pressioni di stampa ridotte al minimo, l'impiego di biadesivi soft, un aumento del punto ridotto e riproducibilità eccellente nelle alte luci e nei tratti fini", conclude Mario Castelli, Sales Manager DuPont. ■

because we appreciate the quality of the products that guarantee constant quality and reproducibility of the jobs, combined with a technical and consulting service that is unequaled on the market and that often goes beyond also those that are the specific areas of DuPont. We know we can count on the presence of a partner that supports us internally but also if necessary with printers and, even if we are a small company, over the years it has happened to be among the first companies to test new products launched on the market from DuPont", says Filippo Nicoletti who takes care of the commercial part of the Company.

Since a while, Diaven has begun to use the new EASY DuPont plates, particularly appreciated in the highest quality printing, thanks to greater reproducibility of the tonal range, especially on the highlights, ensuring greater flexibility in terms of exposure and imaging as already equipped with the flat to dot.

"Diaven was one of the first Italian companies to test the new Cyrel® EASY plates, produced without any lamination process, and used both with thermal and solvent development. To be processed, these plates do not require a change in workflow and are offered in two types: one with a smooth surface for micro-cell technology and the second with an engineered surface for high ink transfer without the use of micro-cells: this feature makes the production process faster. This range of plates offers several benefits to the printer, in order to increase job quality and productivity, such as the tonal density increase with reduced printing pressures, the use of softer mounting tape, lower dot gain and excellent reproducibility in the highlights and in the fine sections", concludes Mario Castelli, Sales Manager DuPont.

by Barbara Bernardi

Bio-Pro: rinnovare la materia per tutelare l'ambiente

BIO-PRO, CHE HA SEDE A VILLANOVA DI CASTENASO (BO), È UNA START-UP CHE CONIUGA L'ATTIVITÀ DI RICERCA SU NUOVI MATERIALI ECOSOSTENIBILI E PROCESSI DI ECODESIGN CON PRESTAZIONI ELEVATE E ORIENTATI ALLA CREAZIONE DI VALORE GRAZIE ALLA RIDUZIONE DELL'IMPATTO AMBIENTALE E ALLA RIDUZIONE DEGLI SCARTI DI PRODUZIONE

Bio-Pro nasce nel 2014 a seguito del deposito di brevetto della tecnologia Paper P per la conversione termochimica biologica della cellulosa in PHA, più precisamente si tratta di una tecnologia esclusiva per la trasformazione in loco di scarti cellulosici prodotti dall'industria della stampa in bioplastica di alta qualità. Bio-Pro offre servizi di consulenza per la progettazione e manutenzione di impianti per il trattamento di rifiuti industriali e per la progettazione di imballaggi realizzati con materiali ecosostenibili, per un prodotto rispettoso dell'ambiente in ogni sua componente; fornitura di materiali e tecnologie destinati alla riduzione dell'impatto ambientale; sviluppo di certificazioni ISO 14001 e realizzazione di studi LCA; diagnosi energetiche; sviluppo di prodotti secondo i principi dell'eco-design; prove e analisi di laboratorio. Bio-Pro offre anche inchiostri flexo UV, Solventi, Collanti Hot Melt, Adesivi UV.

Synergic Solution fornisce a Bio-Pro il know-how in ambito tecnologico e software per la progettazione di imballaggi flessibili e in cartone, e concorre nello sviluppo prodotto in ecodesign. Gli stabilimenti produttivi si trovano nelle province di Bologna e Ferrara.

Claudio Giacomelli, area manager di Synergic Solution e titolare di Bio-Pro *(a sinistra nella foto)*, ci illustra i principi che guidano l'attività di Bio-Pro. "È una startup innovativa alla costante ricerca di processi e prodotti che permettano alle aziende di superare l'utilizzo di risorse non rinnovabili. Seguendo i principi dell'eco-design, Bio-Pro incoraggia le imprese a divenire più responsabili nei confronti dell'ambiente, guidando i propri clienti con attività di consulenza e project management nella ricerca di processi e prodotti ecologici. E questo con un unico obiettivo: aumentare il vantaggio economico riducendo l'impatto ambientale".

www.rclsrl.it

roto shaftless

LA ROTOCALCO COMPATTA NELLA COMBINAZIONE CHE VUOI

MODELLI ROTOSHAFTLESS

LARGHEZZA STAMPA
200-350

LARGHEZZA STAMPA
300-400

LARGHEZZA STAMPA
500-600

LARGHEZZA STAMPA
1100

ROTO PER FLEXO LARGHEZZA STAMPA
500-800

AVVOLGITORI ABBINABILI

SIMPLEX

AUTOMATICO CON TAGLIO IN LINEA

AUTOMATICO DOPPIO VERT. CON TAGLIO IN LINEA

AUTOMATICO DOPPIO ORIZ. CON TAGLIO IN LINEA

AUTOMATICO SHAFTLESS

Possibilità di ventilazioni personalizzate,
adatte anche per inchiostri a base acqua con cappe a galleggiamento

Cambio lavoro rapido

Dimensioni generali super compatte
(6 colori a partire da 8 mt totali di ingombo – 8 colori a partire da 10 mt totali di ingombro)

Combinazioni personalizzate con moduli intercambiabili,
per poter soddisfare tutte le necessità di stampa e spalmatura

Progettazione, costruzione e realizzazione in italia

R.C.L. S.r.l. – Str. Prov. Casale Altavilla, 30 - 15030 Terruggia - AL (Italy)
Tel. +39 0142 403118 ⅄ info@rclsrl.it ⅄ giorcelli.b@rclsrl.it ⅄ www.rclsrl.it

MIGLIORARE L'ECOSISTEMA... ANCHE QUELLO AZIENDALE

Bio-Pro lavora su tre fronti: R&D, progettazione e consulenza. Ricerca e sviluppo sono orientati all'individuazione di materiali e tecnologie sostenibili mentre l'attività di progettazione mira a realizzare impianti per la produzione di innovativi materiali ecosostenibili. Infine, il servizio di consulenza è offerto a tutte le aziende che desiderino minimizzare l'impatto ambientale delle loro attività: migliorando prodotti e processi, nel rispetto delle normative vigenti, ogni impresa può tendere la mano all'ambiente.

A tal fine è fondamentale effettuare un Life Cicle Assessment o Analisi del ciclo di vita di un prodotto, che viene analizzato "al microscopio". Si tratta di uno studio (standardizzato dagli ISO 14040-44) che consente di calcolare carichi ambientali di un'attività, un prodotto o un servizio dall'estrazione delle materie prime fino allo smaltimento finale. Applicabile a qualsiasi processo produttivo, lo studio LCA quantifica gli impatti relativi a ogni fase - estrazione e lavorazione materie prime, fabbricazione, distribuzione, recupero e smaltimento dei relativi rifiuti - utilizzando differenti indicatori l'indicatore Carbon Footprint.

L'obiettivo è definire una strategia di riduzione delle emissioni, ridurre il consumo di risorse e abbattere il conseguente inquinamento.

I PROGETTI

Bionet è una rete per imballaggi di alimenti che fa bene all'ambiente, sviluppata per il confezionamento di mitili e prodotti agroalimentari. È biodegradabile e compostabile, come previsto dalle norme europee (EN 13432), e costituisce un prodotto innovativo e rispettoso dell'ambiente sia nella scelta della materia prima che nel processo produttivo.

Le bioplastiche sono in grado di assicurare un'ottima tenuta, al contrario in ambienti umidi come le apposite compostiere subiscono nel tempo processi di biodegradazione per effetto dei microorganismi.

Nella fase di compostaggio, in 80-90 giorni si libera anidride carbonica e acqua in accordo per degradazione di almeno l'80% della massa polimerica come richiesto dalle normative europee EN 13432 e ISO 14855.

Biofilm è una pellicola biodegradabile realizzata con poliesteri alifatici da risorse rinnovabili in grado di sostituire in modo efficace le applicazioni tipiche del film in LDPE. Biofilm presenta caratteristiche

ENGLISH *Version*

Bio-Pro: renovating materials to protect the environment

BIO-PRO SRL AND SYNERGIC SOLUTION, THAT JUST OPENED THE NEW LOCATION IN VILLANOVA DI CASTENASO (BO), ARE TWO COMPANIES THAT COMBINE RESEARCH ON NEW ECO-SUSTAINABLE MATERIALS FOR AGRI-FOOD INDUSTRY WITH TECHNOLOGIES AND SOFTWARE FOR DESIGN AND PRODUCTION OF FLEXIBLE AND CARDBOARD PACKAGING

Bio-Pro was founded in 2014 and becomes innovative start-up after obtaining the patent for the development of Paper-P technology that uses a bio - thermochemical process for converting of cellulose waste into Polyhydroxyalkanoates (PHA), more precisely it is a unique technology for the transformation of not any more recyclable paper and board in thermoplastic biodegradable polymers.

The Paper-P project in 2016 has overcome the 1 phase of Horizon tender 2020 SME Instrument and obtained the financing of European Commission for the development of the project.

Bio-Pro's Value Proposition is to develop and commercialize biodegradable and compostable packaging and provide advice for minimizing the environmental impact of products packaging.

The secret of Bio-Pro is to actively work with its partners by sharing multidisciplinary technologies and skills to accelerate the innovation process and allow immediate integration of its products on the customer packaging lines. The supply chain project developed by Bio-Pro and Synergic Solution includes production and commercial plants located in Emilia Romagna.

Synergic Solution is a company of the group and represents in the best way this integration, since it has been operating for years in the packaging market, distributes Esko software and flexographic polymers and guarantees a strategic contribution to the development of Bio-Pro projects thanks to its know-how and technologies for the redesign of packaging.

Claudio Giacomelli, Bio-Pro owner and Synergic Solution manager, explains the principles

ICR S.p.A.

INCISIONI CILINDRI ROTOCALCO

CERTIFICAZIONE DI SISTEMA QUALITÀ ISO 9001 DNV

IMPIANTI FOTOGRAFICI
per tutti i tipi di stampa

INCISIONE AUTOTIPICA ESPOSIZIONE LASER

Via I° Maggio, 13 - z.i. Ovest - 21040 ORIGGIO (VA) ITALY - Tel. +39 02963061 - www.icr.it - email: icr@icr.it

meccaniche uniche ed è una interessante soluzione per le aziende che desiderano migliorare l'impatto ambientale dei propri imballaggi.

Recentemente Bio-Pro ha partecipato nel 2017 alla manifestazione Ecomondo e nel 2018 a Marca.

I prodotti della linea Bionet e Biofilm - che sono stati sviluppati per sostituire i prodotti in LDPE, in particolare reti per l'industria agroalimentare e imballi GIR-SAC per l'imballaggio dei prodotti ortofrutticoli - hanno riscosso un notevole interesse perché gli imballaggi sono in costante evoluzione e la presenza di nuovi materiali determina sempre una reazione importante.

Il processo brevettato "Paper P: dalla cellulosa alla plastica", nasce in collaborazione con l'Università di Bologna.

Attraverso una conversione termochimico-biologica, gli scarti cellulosici destinati al macero vengono trasformati in polidrossialcanoati - PHA - biopolimeri che possono svolgere le stesse funzioni delle plastiche derivate da idrocarburi. Si riducono così le emissioni e si aprono nuovi orizzonti per la valorizzazione di scarti industriali.

Il PHA è una plastica bio-degradabile di origine naturale che si può trasformare utilizzando le tecnologie esistenti e si presta ad un'ampia gamma di applicazioni: dal film protettivo all'imballo, dal manufatto ai filamenti per stampanti 3D.

"Gli scarti di lavorazione della stampa, i rifiuti a base cellulosica e gli imballaggi rappresentano un enorme potenziale economico a oggi solo parzialmente utilizzato. Paper-P è un processo economicamente sostenibile che apre la possibilità di convertire questi scarti in un materiale completamente nuovo, in grado di sostituire plastiche derivate dal petrolio e di essere utilizzato in sinergia con i prodotti cellulosici stessi.

Il processo sviluppato presenta importanti novità rispetto alle tecnologie esistenti, è in grado di produrre PHA a un costo competitivo rispetto alle plastiche da petrolio, e rappresenta una novità assoluta a livello europeo ed internazionale", spiega Giacomelli. ■

that guide the activity of the group.
"We work pursuing a constant research of innovative solutions that allow companies to overcome the use of not-renewable resources by reducing the environmental impact and facilitating a greater profitability thanks to the optimization of resources and manufacturing processes".

IMPROVE THE ECOSYSTEM... EVEN THE CORPORATE SYSTEM

Bio-Pro works on three fronts: R & D, planning and consulting. Research and development are oriented towards the identification of sustainable materials and sustainable technologies, while the design activity aims to create plants for the production of innovative eco-sustainable materials.
Finally, the consultancy service is offered to all companies wishing to minimize the environmental impact of their activities: by improving products and processes, in compliance with current regulations, every company can extend the hand to the environment.

To this purpose it is essential to carry out a Life Cycle Assessment, this is an analysis of environmental evaluation that can be applied to every industrial field or service and provides with a global and detailed view of the observed system.
The main objectives are:

- *highlight and localize opportunities to reduce environmental impacts associated with products life;*
- *supporting internal decisions regarding interventions on processes, products and activities;*
- *LCA is the initial step for a potential Environmental Product Declaration;*
- *deepen the environmental assessment of the product system in the context of an environmental analysis for the Environmental Management System - EMAS or ISO 14001;*
- *identify strategic lines for the development of new products or services;*
- *compare products with the same function;*
- *improve relations with the institutions;*
- *evaluate and compare the effects of different environmental and resource management policies.*

NOVELTIES

In 2017 Bio-Pro introduced on the market Bionet, a biodegradable and compostable net realized in aliphatic polyesters from renewable sources and conceived for packaging of agri-food products. Bionet complies with ISO EN 13432 regulation and is an absolute novelty in the market of primary packaging, because drives down the environmental impact and thanks to its exclusive features allow a reduction of weight of primary packaging of 20% in comparison of competitive LDPE products.
Bionet is an innovative product that respects the environment as regards raw material and manufacturing process. The bioplastics from renewable resources are able to ensure excellent functional characteristics. At the end of their life cycle, if collected with organic waste, they undergo biodegradation processes over time due to microorganisms in industrial composting lines. The process is quick and in 80-90 days, carbon dioxide and water are released according to the degradation of at least 80% of the polymer mass as required by the European standards EN 13432 and ISO 14855.
Starting from the same extrusion lines of Bionet®, Bio-Pro has developed Bionet-shopper, these are reusable mesh bags designed to replace the shoppers used for the collection and weighing of fruit and vegetables in sales outlets and GDO.

KONGSKILDE

Sistemi e prodotti per il trasporto pneumatico degli scarti di lavorazione

Agente esclusivo per l'Italia

Spring srl

Via Sassari 11B Ardea (Roma)
Tel.: +393319559814 Mail: info@springsistemi.com
www.springsistemi.com www.kongskilde.com

Bobst Italia: tendenze e tecnologie per siliconatura e film barriera in una due giorni dedicata al coating

OLTRE 100 PARTECIPANTI PROVENIENTI DA EUROPA, ASIA E MEDIO ORIENTE SI SONO UNITI A BOBST E ALTRE AZIENDE LEADER NEI SETTORI SILICONATURA E FILM BARRIERA NEL CORSO DI UNA DUE GIORNI DEDICATI ALLE TECNOLOGIE DI SPALMATURA ORGANIZZATO DA BOBST ITALIA A SAN GIORGIO MONFERRATO (AL) IL 25 E 26 LUGLIO 2018. L'EVENTO, ARTICOLATO IN DUE SESSIONI DI MEZZA GIORNATA MIRATE AD UN APPROFONDIMENTO DELLE PROSPETTIVE DEL SETTORE E DELLE TECNOLOGIE PIÙ ALL'AVANGUARDIA, HA FORNITO ANCHE L'OCCASIONE PER PRESENTARE DUE LINEE DI SPALMATURA BOBST CO 8000 DI ULTIMA GENERAZIONE PROGETTATE PER QUESTI SEGMENTI DI MERCATO

La siliconatrice CO 8000 mentre effettua il cambio bobina automatico alla velocità di 1000 m/min
The CO 8000 silicone coating line performing the automatic flying splice at the speed of 3281 ft/min

"Ci impegniamo per offrire valore aggiunto nel senso più ampio del termine ai processi dei nostri clienti, una cosa che va ben oltre la progettazione di macchine dalle prestazioni elevate", ha spiegato Detlef Merklinger, Responsabile della Linea di Prodotto Coating, Bobst Italia. "Ecco perché l'obiettivo dell'evento era non solo presentare due delle nostre macchine CO 8000 ma anche unire le forze di aziende leader in due segmenti del mercato del coating, orientati alla crescita continua e a un'evoluzione tecnologica rapida".

Le sessioni di approfondimento si sono svolte a Villa Morneto, una location sulle splendide colline del Monferrato, patrimonio mondiale dell'UNESCO.

curioni SUN teramo

PAPER BAG MAKING MACHINES

www.curionisun.it

BOBST: COATING OPEN HOUSE

Detlef Merklinger, Responsabile della Linea di Prodotto Coating, Bobst Italia, apre i lavori della manifestazione dedicata alle tecnologie di spalmatura / Detlef Merklinger, Head of Product Line Coating, Bobst Italia, welcoming participants at the opening of the Coating Technology event

L'evento è stato aperto da Detlef Merklinger con una presentazione dell'impressionante crescita globale della tecnologia di spalmatura BOBST in diverse applicazioni specialistiche strategiche, evidenziando l'unicità di fornitore in grado di offrire soluzioni interamente sviluppate in azienda. Merklinger ha concluso il suo intervento presentando il centro tecnologico dedicato al coating attualmente in costruzione, che ospiterà una linea pilota innovativa dotata di diversi sistemi e tecnologie di processo.

Sul tema delle applicazioni e dei processi di siliconatura, l'azienda chimica Evonik ha parlato di formulazioni UV per release liner; reticolazione UV con rilascio di radicali liberi e cationi, dei rispettivi vantaggi e campi di applicazione, ancoraggio, stabilità e della normativa sugli imballaggi a contatto con la pelle e gli alimenti.

Il produttore di lampade UV IST Metz ha sottolineato i vantaggi della tecnologia e spiegato come l'inertizzazione con azoto migliori la reticolazione e la sicurezza in termini di barriera alla migrazione, e ne ha illustrato l'implementazione su macchine di converting per cartone e film.

L'azienda chimica Dow Consumer Solutions ha presentato il mercato della siliconatura in termini di tipologie di prodotto, applicazioni e processi con silicone termico e illustrato le sfide del settore, come la dipendenza dal platino, la riduzione dello spessore dei materiali e la migrazione del silicone.

All'evento ha inoltre partecipato in qualità di relatore ospite Olivier Lavaud, CEO di ITASA, l'azienda produttrice di release liner e film proprietaria della siliconatrice CO 8000 in dimostrazione, il quale ha offerto una prospettiva interessante, dal punto di vista di un trasformatore specializzato, sulle previsioni dello sviluppo futuro del mercato globale.

Con sede in Spagna, ITASA è un attore globale in questo settore con stabilimenti di produzione in tre continenti.

***ENGLISH** Version*

Successful two-day Coating Technology event at Bobst Italia demonstrates latest trends and advances in silicone coating and film barrier applications

OVER 100 PARTICIPANTS FROM EUROPE, ASIA AND THE MIDDLE EAST JOINED BOBST, AND OTHER LEADING EXPERTS FROM DIFFERENT FACETS OF THE SILICONE COATING AND BARRIER FILM INDUSTRIES, FOR A TWO-DAY COATING TECHNOLOGY EVENT ORGANIZED BY BOBST ITALIA, IN SAN GIORGIO MONFERRATO ITALY, ON 25 AND 26 JULY 2018. PLANNED AS TWO HALF DAY SESSIONS AIMED AT INCREASING PARTICIPANTS' KNOWLEDGE OF THE INDUSTRY OUTLOOK AND STATE-OF-THE-ART TECHNOLOGIES, THE OCCASION ALSO MARKED THE PRESENTATION OF TWO BOBST CO 8000 LATEST GENERATION COATING LINES DESIGNED FOR THE MARKET SEGMENTS

"We are committed to deliver value in its broadest sense to our customers' process, which is something that goes far beyond the engineering of high performance machines", explained Detlef Merklinger, Head of the Coating Product Line, Bobst Italia.

"This is why the aim of this event was not only to present two of our CO 8000 machines, but also to bring together the strengths of leading companies in these two segments of the coating market, which are projected for continuous growth and fast paced technological evolution".

The deep-dive sessions took place at Villa Morneto, a stunning venue in the UNESCO World Heritage hills of the Monferrato.

The event was opened by Detlef Merklinger who gave an overview of the impressive global growth of BOBST coating technology in a number of key specialty applications and highlighted the uniqueness of BOBST in being a single source supplier that delivers coating solutions 100% developed in-house.

He concluded his presentation illustrating the layout of the dedicated coating technology center currently under construction, which will house an innovative coating pilot line equipped with several different process technologies and systems.

On the subject of silicone coating applications and processes, chemical company Evonik spoke about UV curing silicone release coatings; free radical UV curing and cationic curing, their respective advantages and fields of application, anchorage, stability, and food and skin contact legislation.

UV lamp manufacturer IST Metz highlighted the advantages of light curing and how inertisation with nitrogen enables better cross-linking and safety in terms of barrier to migration and its implementation on converting equipment for board and film.

Chemical company Dow Consumer Solutions gave an overview of the silicone-related coating market in terms of application technologies, thermal silicone applications and processes, and tackled industry challenges such as reduction of platinum dependency, down-gauging of materials and silicone migration.

SYS TEC converting

#notonlymounters

PLATE MOUNTERS
WIDE
NARROW
CORRUGATED

DE MOUNTERS

4.0 ROBOTIC
SEMI-AUTOMATIC **MOUNTERS**
FULL AUTOMATIC **MOUNTERS**

CLEANERS
CLICHÈ
ANILOX LASER

STORAGES
SLEEVES
CYLINDERS

www.stiflexo.com

SYS TEC converting

STI Società Tartuca Industriale SA
Piazza Indipendenza, 3 | CH-6830 Chiasso | Switzerland
+41 91 21 05 907
www.stiflexo.com - info@stiflexo.com

BOBST: COATING OPEN HOUSE

Gianni Zanatta, Product Manager Coating, Bobst Italia, ha presentato la tecnologia delle siliconatrici BOBST e la configurazione della CO 8000 di ITASA, macchina dalle prestazioni elevate dedicata alla produzione di release liner di carta e film. La disamina di una nuova generazione di film e spalmature con effetto barriera che stanno mettendo in discussione le strutture di packaging più tradizionali, la tendenza verso materiali più sottili e lo sviluppo di materiali barriera multi e monostrato altamente funzionali ha suscitato grande interesse e numerose domande del pubblico. Il produttore di film BOPP Treofan ha parlato dell'evoluzione storica dei film laccati per rispondere agli sviluppi e all'evoluzione delle domande del mercato, come pure della loro funzionalità mirata ad evitare la contaminazione dei prodotti con oli minerali. Parlando in termini generali delle prospettive del settore, la presentazione del produttore di lacche Michelman si è soffermata sulle maggiori tendenze che secondo la società detteranno la direzione del mercato nei prossimi 5 anni. Il tema centrale, ossia la formulazione di un top coat all'acqua che permette ai film AlOx, la cui superficie è fragile, di essere sottoposti a ulteriori processi di stampa e trasformazione senza subire danni, era strettamente correlato alle due presentazioni BOBST sull'argomento. Lo sviluppo è infatti il risultato di una collaborazione tra le linee di prodotto BOBST e Michelman che ha consentito di portare sul mercato una soluzione industriale per i prodotti barriera AlOx. Le specificità tecniche della fabbricazione e quelle fisiche di materiali quali AlOx e SiOx, prodotti con metallizzatori BOBST, come pure altri sviluppi di processo diretti a prevenire la formazione di difetti e a incrementare l'adesione della metallizzazione, sono state spiegate da Pedro Bartolus di Bobst Manchester. Con la presentazione della siliconatrice CO 8000 per spalmatura di top coat su film AlOx in visione all'evento, Mirco Zisa, Sales Manager Coating, Bobst Italia, ha chiuso il cerchio sulla soluzione integrata chiavi in mano che BOBST offre nel campo della funzionalità dei supporti ad elevato effetto barriera. Questo mercato si sta sviluppando rapidamente anche alla luce dell'impegno assunto dai maggiori brand di rendere riciclabili i materiali dei loro imballaggi entro il 2025. Mirko Rinco, R&D Coating Manager, Bobst Italia, ha parlato della proposta di valore BOBST nei diversi segmenti e applicazioni di mercato che sarà possibile testare sulla nuova linea Pilota, mentre Christian Montanari, Service Director, Bobst Italia, ha illustrato le enormi capacità di BOBST a livello globale in termini di presenza locale e servizi disponibili, soffermandosi in particolare sull'avanzato livello di connettività presente in tutte le macchine BOBST installate dal 2014. Dopo il pranzo, l'evento è continuato nello stabilimento di produzione di Bobst Italia. Qui i visitatori hanno potuto vedere da vicino i diversi sistemi e le soluzioni tecniche mirate a far fronte alle sfide di processo

Also attending as guest speaker was Olivier Lavaud, CEO of release paper and film manufacturing company ITASA, owner of the CO 8000 silicone liner machine on show.
He gave an interesting perspective, from the point of view of a specialty converter, on the outlook for the future development of the global market. Headquartered in Spain, ITASA is a global player in its field with manufacturing facilities on three continents.
Gianni Zanatta, Product Manager Coating, Bobst Italia, presented BOBST's silicone coating technology and equipment, as well as the configuration of ITASA's high performance CO 8000 silicone coating machine, specified for paper and film release liner applications, on show.
The exploration of new generation of barrier films and coatings, which are challenging more traditional barrier packaging structures, and the trends towards down-gauging and development of highly functional monolayer and composite barrier materials, also drew great interest and questions from the audience.
BOPP film manufacturer Treofan shared information relating to the evolution of coated films to fulfill evolving market demands and developments, as well as the functionality of coated films in preventing mineral oil contamination of packaged products.
On a broader outlook the presentation by water-based coating manufacturing company Michelman dwelled on the major market trends that the company has identified as driving the market in the next five years.
The main focus was on a water-based coating formulation that enables fragile AlOx coatings to undergo further printing and converting processes without damage, which very much intertwined with the two BOBST presentations on the subject. The development was as a result of collaboration between BOBST product lines and Michelman to bring to market an industrial solution for AlOx barrier products.
The technicalities of manufacturing, and the physical properties of materials such as AlOx or SiOx that can be produced on BOBST metallizers, as well as other process developments aimed at increasing metallization adhesion and defect prevention, were explained by Pedro Bartolus from Bobst Manchester.
With the presentation of the CO 8000 for AlOx top coating on show at the event, Mirco Zisa, Sales Manager Coating, Bobst Italia, closed the loop on the turnkey integrated solution that BOBST offers in the field of high barrier functional substrates. This market is

La CO 8000 dedicata al top coat di film PET AlOx /
The CO 8000 dedicated to top coating AlOx PET

Il punto di riferimento per rotocalco e flexografia... ...garanzia e continuità !

Grandi individualità per una squadra vincente!

HELL Gravure Systems
K.WALTER PLATING AND PROCESSES
OHIO GRAVURE TECHNOLOGIES
DAETWYLER GRAPHICS PRECISION
SCHEPERS LASER TECHNOLOGY
BAUER LOGISTICS IN PRINTING

ets INTERNATIONAL
COMET

ets international s.r.l. - comet s.r.l.
Via dei Pioppi, 16/E - 20024 Garbagnate Milanese (MI) - Italy - Tel. +39 02 990 22 064 - Fax +39 02 990 21 152
www.e-tecno.it - ets@e-tecno.it
www.cometsupplier.it - comet@cometsupplier.it

BOBST: COATING OPEN HOUSE

Olivier Lavaud, CEO di ITASA, l'azienda produttrice di release liner e film, proprietaria della siliconatrice CO 8000 in dimostrazione (a sinistra) e Nanni Bertorelli, Deputy Manager della Linea di Prodotto Coating, Bobst Italia / Olivier Lavaud, CEO of release paper and film manufacturing company ITASA, owner of the CO 8000 silicone liner machine on show (left) and Nanni Bertorelli, Deputy Manager, Product Line Coating, Bobst Italia (right)

che sono state presentate durante le sessioni di approfondimento. Benché le due macchine si rivolgessero a differenti tipologie di applicazioni, settori di mercato e tecnologie di processo, entrambe fanno capo alla piattaforma CO 8000, in linea con la strategia BOBST di disporre di una piattaforma di base personalizzabile cui aggiungere unità specificatamente sviluppate a seconda delle esigenze produttive di ciascun cliente.

La siliconatrice CO 8000, larghezza nastro 1700 mm, è stata configurata per la spalmatura di siliconi termici solventless su carta e film ed è equipaggiata delle migliori soluzioni BOBST per un'integrazione di processo perfetta e un flusso di lavoro ottimizzato. Le dotazioni di questa macchina includono un'unità di stampa flexo in linea con sviluppi fino a 1200 mm, sistema a maniche per cilindro stampa per cambi lavoro veloci, viscosimetro integrato e un tunnel a galleggiamento adatto per inchiostri ad acqua e a solvente. I vantaggi principali della macchina che dimostrano le competenze BOBST risiedono nella gestione di alcuni aspetti critici del processo, come la qualità della spalmatura e dell'essiccazione ad alta velocità, l'umidificazione della carta e la gestione della tensione nastro, specialmente in fase di riavvolgimento che è un'operazione piuttosto complessa con i materiali siliconati. L'unità di spalmatura è del tipo a 5 rulli, con controllo del posizionamento micrometrico su tutti i rulli e regolazione della temperatura. Disponibile come unità fissa o a carrello, come

also developing fast in light of major brand owners' pledge to make their packaging material recyclable by 2025.
Mirko Rinco, R&D Coating Engineer, Bobst Italia, talked to the BOBST value proposition for different market segments and applications, while Christian Montanari, Service Director, Bobst Italia, presented the huge capabilities of BOBST at global level in terms of local presence and available services.
In particular, he addressed the advanced level of connectivity featured in all installed BOBST machines since 2014. After lunch the action moved to Bobst Italia's production plant. Different systems and solutions to process challenges were illustrated in the course of the sessions and experienced up close by the visitors. Although the two lines on show addressed different types of applications, market sectors and process technologies, both stem from the CO 8000 platform, reflecting the BOBST strategy to have a basic platform which can be customized by adding specifically developed units for each customer's specific application requirements.

The CO 8000 silicone liner machine, 1700 mm (67 ins) web width, was configured for solventless thermal silicone coating on paper and film and featured BOBST solutions for perfect process integration and seamless workflow. These included, in this instance, an inline flexo printing unit with a print repeat up to 1200 mm, a sleeve system for fast job changes on both anilox and print cylinder, integrated ink viscosity control and dedicated floatation dryer suitable for both water-based or solvent-based inks. However, the key benefits of the machine demonstrating BOBST capabilities lay with the process critical issues, such as the quality of coating and drying at high speed, paper re-moisturizing and web handling capabilities, especially at the rewinding stage, which is quite complex with siliconized materials.
The coating unit comprised 5 rollers, whose temperature was individually controlled.
Available as fixed unit or trolley type, as specified for this machine, it can apply coatings from 0.5 to 4 gr/m2 at very high speed.
The 30m floatation dryer included 5 modular sections, with internal ventilation suitable for temperatures up to 250°C (482°F).
Two stainless steel moisturizer units also featured 7 zones of adjustable steam flow on both sides of the web. The line was specified for a production speed of 800 m/min (2625 ft/min) including automatic reel changes at full speed, and has a mechanical speed of 1000 m/min (3281 ft/min). During the machine dry run, visitors were very impressed by the automatic flying-splice at 1000 m/min (3281 ft/min).
The systems for energy recovery in the dryer's ventilation and in the automation architecture, connectivity features and readiness for the future of Industry 4.0 were explained and demonstrated on both machines. The other CO 8000 at the show, to be delivered to a leading Chinese film manufacturer, was dedicated to top coating AlOx PET. With a web width of 2500 mm (98.5"), it has a mechanical speed of 400 m/min and production speed of approx. 350 m/min (1148 ft/min). A BOBST pressurized chamber doctor blade was incorporated offering a wide coating range and, in combination with the metering system, ensures the quality and anchorage of the top coating by minimizing the foam and microbubbles that can form inside the doctor blade. Given the fragile nature of the AlOx, the surface of all the rollers of the machine were specially designed and treated to ensure smooth transportation with no damage to the web surface. The high efficiency floatation dryer, together with the modular fixed coating unit, round up the configuration features.
At the close of the event, satisfaction ran high at Bobst Italia. "We organized an event that could be inspirational for companies looking for solutions that help them make their manufacturing process more efficient, less costly, and increasingly closer to the implementation of the circular-economy concept", commented Detlef Merklinger.
"We look forward to holding other such events and above all to the opportunities provided by the pilot coating line that will be operational as of next year and the further impulse it will give to our technology, joint developments with industry suppliers and the even stronger all-round support to our customers for the development of their business", he concluded.

su questa macchina, può spalmare da 0,5 a 4 gr/m^2 a una velocità fino a 1000 m/min. Il tunnel a galleggiamento, della lunghezza di 30 m, includeva 5 sezioni modulari con un sistema di ventilazione interna adatto a temperature fino a 250°C. Due unità di umidificazione in acciaio inossidabile erano dotate di 7 zone per la regolazione del flusso del vapore su entrambi i lati del nastro.

La macchina ha una velocità meccanica di 1000 m/min a fronte della velocità di produzione richiesta di 800 m/min, con cambio automatico bobine a piena velocità.

Durante la dimostrazione di funzionamento, i visitatori sono rimasti stupiti dal cambio bobina automatico effettuato a 1'000 m/min con una coda estremamente contenuta.

I sistemi per il recupero dell'energia del tunnel e del sistema di ventilazione, l'automazione e la connettività che rendono la macchina pronta per il futuro dell'Industria 4.0 sono stati spiegati e dimostrati su entrambe le macchine.

L'altra CO 8000 in visione nello stabilimento, che sarà consegnata a un'importante azienda cinese produttrice di film, è dedicata al top coat di film PET AlOx. Con una larghezza di nastro di 2500 mm, ha una velocità meccanica di 400 m/min e una velocità di produzione di circa 350 m/min. Tra le dotazioni della macchina va menzionata la racla pressurizzata BOBST che offre un range di spalmatura più ampio e, insieme al sistema di spalmatura dell'adesivo, garantisce la qualità e l'ancoraggio del top coating riducendo al minimo la schiuma e le microbolle che possono formarsi all'interno della camera della racla. Data la fragile natura dell'AlOx, la superficie di tutti i rulli della macchina è appositamente progettata e trattata per garantire un trasporto omogeneo senza danneggiare la superficie del nastro. Il tunnel a galleggiamento ad elevata efficienza e l'unità di spalmatura fissa modulare, completano la configurazione. Al termine dell'evento, il team di Bobst Italia ha dichiarato di essere pienamente soddisfatto.

"Abbiamo organizzato un evento che potesse essere di ispirazione per le aziende in cerca di soluzioni che incrementino l'efficienza dei processi produttivi, siano meno costose e più vicine all'implementazione del principio di economia circolare", ha commentato Detlef Merklinger.

"Intendiamo organizzare altri eventi simili in futuro e, soprattutto, aspettiamo con impazienza di cogliere le opportunità offerte dalla linea di spalmatura pilota che entrerà in funzione prossimo anno. Ciò darà un ulteriore impulso alle nostre attività interne di ricerca e sviluppo, alle collaborazioni con fornitori del settore, e ci consentirà di supportare ulteriormente i nostri clienti nello sviluppo delle loro attività". ■

www.edigit.eu

edigit

ERP-MIS
Gestionale per
le Aziende Grafiche

1 digital 64
Ideale per
le Aziende Digitali
di piccolo
e grande fomato

2 label 64
Appositamente
studiato
per Etichettifici

3 packaging 64
Specifico per
Aziende specializzate
nel Packaging e
Farmaceutico

4 flexpack 64
Ideale per
Aziende di Stampa
su imballaggi
flessibili

5 e-commerce
La soluzione per Aziende
Grafiche che vogliono fare
business sul web vendendo
prodotti e servizi online

Zdue-Packingraf: impianti e grafica per il settore del packaging flessibile e cartone ondulato

GRAZIE ALL'ESPERIENZA DEL GRUPPO ZDUE-PACKINGRAF, DI PUBBLIFLEX E ALLA TECNOLOGIA KODAK OGGI GLI OPERATORI POTRANNO AFFIDARSI A UN SERVICE DI PRESTAMPA GLOBALE IN GRADO DI PRODURRE IMPIANTI FLEXO PER LA STAMPA SU SUPPORTI ONDULATI E FLESSIBILI

Il gruppo Zdue-Packingraf opera da 42 anni come service di prestampa per l'industria flexo, ha 5 sedi in Italia e una in Polonia, in totale gli operatori sono un centinaio. Il reparto grafico conta 20 operatori e quello produttivo comprende 3 CtP Kodak, 2 CDI, e il sistema Kodak Flexcel NX, arrivato in azienda all'inizio del 2018; l'azienda dispone anche di 11 postazioni di montaggio. Dal 2013 Pubbliflex è entrata a far parte del gruppo, azienda storica di Bologna che dal 1985 fornisce impianti stampa per imballaggi flessibili ed etichette. E questa

Da sinistra Federico Mingozzi, titolare di Zdue-Packingraf, con Nicola Sandrolini, responsabile commerciale

Noi siamo all'avanguardia nei sistemi CTP. E voi?

I nostri sistemi CTP di ultima generazione sono stati progettati per garantire un'esposizione rapida e precisa. Sono estremamente compatti e, grazie alle nuove opzioni di automazione, vi permettono di accettare nuovo lavoro senza dover aumentare lo spazio operativo. Inoltre, si dimostrano degli alleati eccezionali nell'aiutarvi a perseguire una maggiore sostenibilità ambientale: i nostri nuovissimi sistemi CTP KODAK TRENDSETTER e ACHIEVE, infatti, sono in grado di offrire un risparmio energetico che può arrivare al 95% rispetto ai sistemi di esposizione concorrenti.

Quindi, se utilizzate ancora un sistema CTP di vecchia generazione, rischiate di rimanere indietro. E con la vostra scelta potreste anche incorrere in costosi fermi macchina e violazioni della sicurezza.

Ma non preoccupatevi: vi offriamo la possibilità di "rottamare" il vostro vecchio sistema CTP, indipendentemente dal produttore.

Potete scoprire le nostre più recenti innovazioni sul sito kodak.com/go/CTP.

E allora iniziamo subito. Insieme.

© 2018, Kodak. Kodak e il logo Kodak sono marchi registrati di Kodak.

fusione, avvenuta dopo un periodo di collaborazione e ovviamente motivata dalla volontà del gruppo di estendere le sue attività nel settore del flessibile, si è rivelata un grande vantaggio per tutti, perché si è trattato di una vera e propria unione e integrazione delle rispettive competenze: Zdue-Packingraf ha un importante e consolidato know-how nel settore del cartone ondulato, pertanto può garantire una produzione integrata e certificata ISO 9001:2008; Pubbliflex ha sempre fornito impianti stampa di grande qualità, seppur con sistemi analogici, e il suo responsabile commerciale Nicola Sandrolini, il quale vantava già del curriculum di stampatore, ha portato la sua esperienza diretta all'interno di un gruppo che aveva soprattutto esperienze di service.

Pubbliflex era una piccola azienda e poteva dare un servizio in linea con le sue dimensioni; oggi invece, con l'installazione del sistema di produzione lastre Kodak Flexcel NX, può garantire nel settore flessibile lo stesso tipo di servizio che il gruppo assicura nel settore del cartone.

Il risultato concreto quindi è che oggi Zdue-Packingraf è un'azienda che ha al suo interno tutte le tecnologie presenti sul mercato e può dare un servizio di pre-stampa a 360° dall'etichetta alla banda larga, soddisfacendo tutte le esigenze con un servizio rapido e una risposta capillare al cliente. Questo è possibile grazie alla rete di agenti del gruppo presenti su tutto il territorio italiano che possono, tra

l'altro, assistere gli stampatori direttamente in sala stampa. "Stiamo cercando di dare di più al cliente, in modo che possa sentirsi seguito e quasi coccolato da tutti i punti di vista; noi abbiamo le competenze tecniche e gli strumenti e possiamo analizzare le problematiche degli stampatori per risolverle e per lavorare meglio", afferma Sandrolini.

IL PROGETTO KODAK

La certezza di potersi affidare ad un processo di produzione lastre stabile e sicuro come quello garantito dal sistema Kodak Flexcel NX è fondamentale affinché il gruppo possa fornire ai clienti impianti ad altissime prestazioni: la lastra NXH è quella indicata per la stampa su

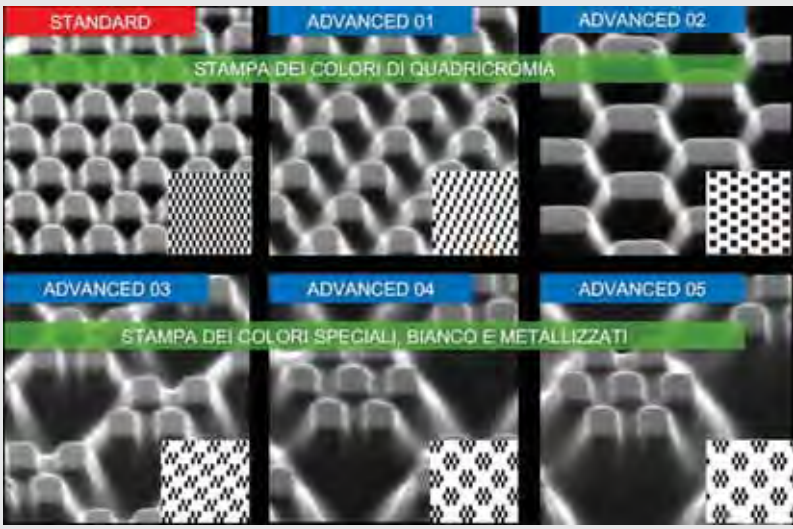
ENGLISH *Version*

Zdue-Packingraf: printing plates and graphic for corrugated and flexible sector

THANKS TO ZDUE-PACKINGRAF GROUP EXPERIENCE, PUBBLIFLEX AND KODAK TECHNOLOGY, TODAY THE OPERATORS CAN TRUST A GLOBAL PREPRESS SERVICE ABLE TO PRODUCT FLEXO PLATES FOR PRINTING ON CORRUGATED AND FLEXIBLE SUBSTRATES

Zdue-Packingraf group has been working for 42 years as prepress service for flexo industry, it has five sites in Italy and one in Poland, with a total of hundred operators. The graphic department has 20 operators and the production one includes 3 CtP Kodak, 2 CDI, and Kodak Flexcel NX system, arrived at the beginning of 2018; the company also has 11 mounting stations. Since 2013 Pubbliflex became part of the team, historic company based in Bologna that since 1985 supplies printing pales for flexible packagings and labels.

And this fusion, happened after a collaboration period and obviously stimulated by group's will of extending its activities in flexible sector, has revealed a big vantage for everybody, because it has been a real combination and integration of the respective skills: Zdue-Packingraf has an important and consolidated know-how in corrugated board sector, so it can guarantee an integrated and certificated 9001:2008 production; Pubbliflex has always supplied high quality printing plates, even if with analogue systems, and its commercial manager Nicola Sandrolini, who already boasted a printer curriculum, brought his direct experience inside a group that had above all service experiences. Pubbliflex was a small company and could give a service in line with its sizes; on the contrary today, with the installation of a Kodak Flexcel NX plate production system, it can guarantee in the flexible sector the same type of service that the group assures in cardboard sector.



SVECOM P.E.

Expanding devices

Supporti auto-chiudenti a scorrimento

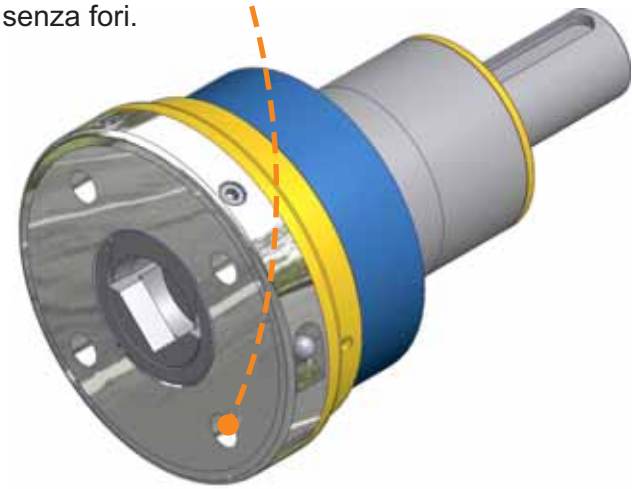
New design

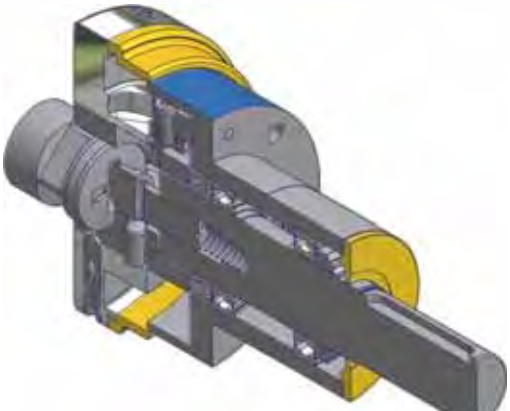
- **Chiusura automatica** garantita da un cuscinetto.
- Design progettato per evitare lo schiacciamento delle dita dell'operatore.
- Due **pulsanti per l'apertura (destro e sinistro).**

Il modello 926 e 951 sono perfettamente intercambiabili con le serie precedenti

Brevettati

Fori di fissaggio a vista.
A richiesta disponibile volantino senza fori.





*Design dell'**inserto a croce** che evita l'effetto espulsione dell'albero di avvolgimento/svolgimento in caso di mancata chiusura da parte dell'operatore (optional).*

Optional

- Sistema di gonfiaggio automatico
- Sensore di apertura e chiusura integrato nel supporto
- Inserto a croce

www.svecom.com

SVECOM P.E. Srl
Via della Tecnica, 4 - 36075 - Montecchio Maggiore
VICENZA - ITALY
Tel. +39 0444-499344 Fax +39 0444-499338
e-mail: info@svecom.com

carta, etichette e film, mentre la lastra AQX è quella indicata per la stampa su cartone ondulato. Il marchio AQX nasce da un connubio fra l'esperienza pluridecennale di Z DUE per quanto riguarda l'alta qualità e appunto la tecnologia NX di Kodak.

Le caratteristiche delle lastre prodotte con tecnologia NX sono note al mercato, ma Sandrolini ci tiene a sottolineare che il sistema installato è l'ultima versione disponibile oggi sul mercato, quindi garantisce il massimo delle prestazioni. "Il punto piatto con rilievo strutturato assicura un completo controllo del trasporto di inchiostro, per l'incisione si utilizza un laser a 10k per un disegno microscopico della superficie (1 Pixel - 0,0025 mm); la stesura dell'inchiostro è ottimizzata nei fondi pieni e nei tratti grazie a 6 diverse "texture" (pattern Kodak DigiCap NX) a seconda delle diverse condizioni di stampa. In pratica la lastra si comporta come un anilox di gomma con conseguente miglioramento del trapping".

Le lastre prodotte con la tecnologia Kodak assicurano una gamma cromatica più ampia, colori più vivi e brillanti e anche una migliore stabilità tonale e cromatica: "è quindi possibile ridurre il numero dei colori, del bianco e dell'impiego di inchiostri speciali. La tecnologia Kodak permette di ottenere l'ottimizzazione dello stampato pur utilizzando meno colori ed è l'unico sistema che consente di abbassare i volumi degli anilox aumentando la qualità e la pulizia di stampa senza perdere in brillantezza cromatica, abbinando fondi pieni e immagini sulla stessa lastra, perciò è un processo con enormi potenzialità.

Oggi il settore alimentare, che è uno dei principali utilizzatori della stampa flexo per i suoi imballaggi, cerca proprio la qualità, la pulizia di stampa e la velocità: credo quindi che, dal momento che Kodak ottimizza la stampa e non solo la lastra, lo stampatore flexo possa raggiungere l'obiettivo, cioè l'efficienza della macchina da stampa".

Perché è evidente che usare meno colori in macchina significa maggiore risparmio per il cliente e la riduzione dei tempi di avviamento significa spesso l'azzeramento del gap di costo dell'impianto. Se consideriamo poi che la qualità finale del prodotto stampato è di classe offset o pre-print, grazie alla tecnologia Kodak NX la stampa flexo potrà senz'altro raggiungere livelli sempre più elevati relativamente a qualità e produttività. ■

So the concrete result is that today Zdue-Packingraf is a company that has in-house all the technologies present on the market and can give a prepress service at 360° from label to wide web, satisfying all the needs with a rapid service and a capillary response to the client. That's possible thanks to network agents present on all the Italian territory that can, also assist the printers directly in printing room. "We're trying to give more to customers, in such a way that they can feel followed and almost cuddled from all points of view; we have technical skills and tools and we can analyse printers issues to solve them and work better", affirms Sandrolini.

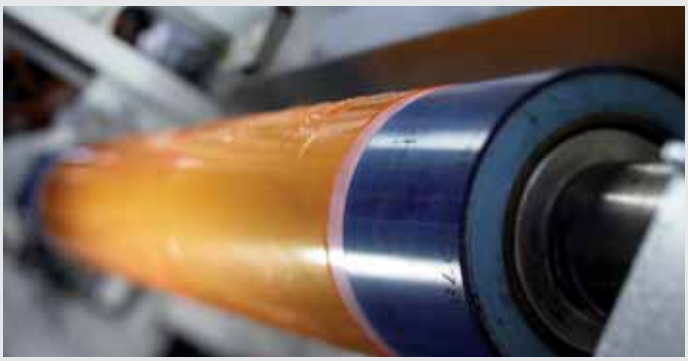
KODAK PROJECT

The certainty to be able to trust a stable and safe plate production process as the one guaranteed from Kodak Flexcel NX system is fundamental so that the group can supply to customer plates with very high performances: NXH plate is the one indicated for printing on paper, labels and film, whereas AQX plate is indicated for cardboard printing. AQX brand was born from the combination between ten-year ZDue experience for what regards high quality and Kodak NX technology.

The features of the plates realized with NX technology are well-known to the market, but for Sandrolini is important to underline that the installed system is the last version available today on market, so it guarantees the best performances. "The flat dot with structured relief assures a complete ink transfer control, a 10K laser for a microscopic design of surface (1 Pixel – 0,0025 mm) is used for imaging; ink lay down is optimized in solids and fine arts thanks to 6 different "texture"(Kodak DigiCap NX pattern) depending on the different printing conditions. In practice the plate behaves as a rubber anilox with resulting trapping improvement".

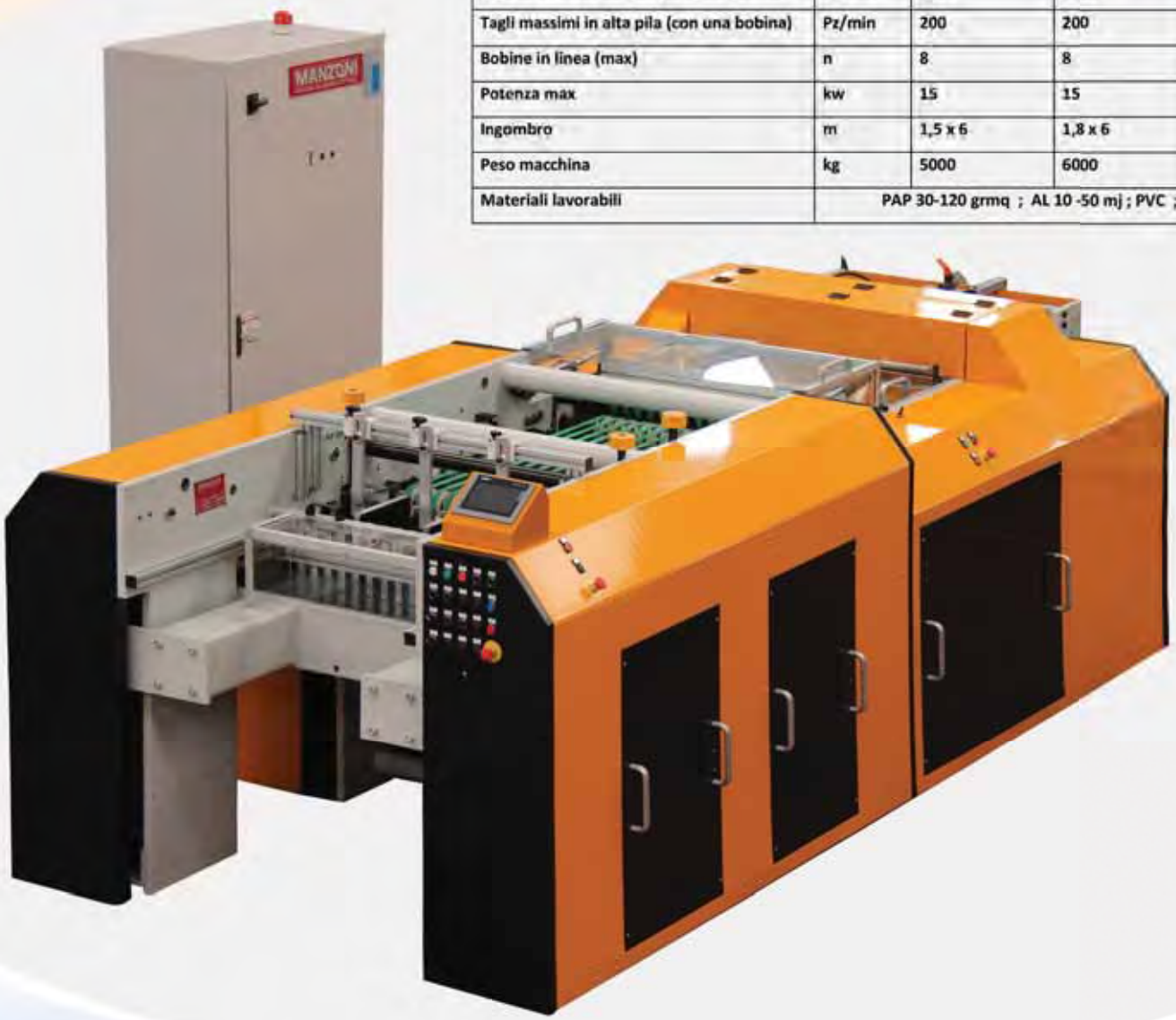
The plates made with Kodak technology assure a more expanded chromatic range, more vivid and brilliant colours and also a better chromatic and tonal stability: "so it's possible reducing the numbers of colours, of white and of special inks". Kodak technology permits to get print optimization even using less colours and it's the only system that permits to reduce anilox volumes increasing printing quality and cleanliness without losing in chromatic brilliance, combining solids and images on the same plates, so this is a process with huge potentialities. Today food sector, that is one of main users of flexo print for its packagings, is searching quality, printing cleanliness and rapidity: so I believe that, since Kodak optimizes printing and not only the plate, the flexo printer can reach the target, that is printing machine efficiency".

Because it's evident that using less colours means a greater saving for the customer and a reduction of start-up times often means the zeroing of cost gap of the plate. Then If we consider that the final quality of printed product is offset or pre-print class, thanks to Kodak NX technology, flexo printing will be able to get higher and higher levels relatively to quality and productivity.



T.C.T. 115 sp elettronico

modello		100	125	150
Larghezza utile	mm	1000	1250	1500
Formato minimo con scarico automatico	mm	250 x 300	250 x 300	250 x 300
Formato massimo con scarico automatico	mm	1000 x 450	1250 x 450	1500 x 450
Formato minimo in alta pila	mm	1000 x 500	1250 x 500	1500 x 500
Formato massimo in alta pila	mm	1000 x 1000	1250 x 1000	1500 x 1000
Tagli massimi in automatico	pz./min	400	400	400
Fogli in formato 25 x 33 (con una bobina)	Pz/min	1600	2000	2400
Tagli massimi in alta pila (con una bobina)	Pz/min	200	200	200
Bobine in linea (max)	n	8	8	8
Potenza max	kw	15	15	15
Ingombro	m	1,5 x 6	1,8 x 6	2 x 6
Peso macchina	kg	5000	6000	7000
Materiali lavorabili	PAP 30-120 grmq ; AL 10 -50 mj ; PVC ; COEX , PPL			



Touch screen

di gestione fasi lavoro

Fotocellula

taglio registro
taglio longitudinale

Espulsione risme

automatica
formati tagliati

Via 1° Maggio, 27 - Trezzano Rosa - (Milano) Italy
+ 39 0284980043 -www.manzonisrl.eu- info@manzonisrl.eu

Experience and family tradition since 1946

MANZONI
FLEXO AND CONVERTING MACHINERY s.r.l.

Thema Studio ha festeggiato i 30 anni di attività

Thema Studio, service di prestampa con sede a Grumolo delle Abbadesse (VI) con 20 dipendenti, ha festeggiato i suoi primi 30 anni.

La festa per questo importante anniversario si è svolta il 7 giugno e ha riunito clienti e fornitori, collaboratori e amici, che insieme hanno celebrato i successi di una realtà produttiva che prima di tutto non si preoccupa di quanto costi fare qualcosa, ma piuttosto di quanto costi non farla, ponendosi come obiettivo la soddisfazione del cliente.

"Disegnando la vita" è lo slogan che ha caratterizzato la serata di festa, perché nei 30 anni di attività, Thema Studio ha disegnato insieme a tutti la propria vita, il lavoro, gli impegni e ciascuno ha potuto mettere la propria "pennellata" per dar vita al progetto che ha reso l'esperienza di questi anni davvero unica.

Il service ha seguito l'evoluzione tecnologica e fornisce incisione digitale HD ma anche lastre polimeriche tradizionali; gli impianti possono essere lastre piane anche in grande formato o sleeve e ora la produzione si è dotata anche del sistema di incisione Kodak, che si affianca ai sistemi Esko. Le lastre utilizzate sono di Asahi, Kodak e Du Pont.

Thema Studio è in grado di garantire un'ottima qualità grazie all'utilizzo di tecnologie recenti, riuscendo a fornire qualsiasi tipo di impianto flexo.

La qualità e la tecnologia da sole però non bastano, anche il servizio è importante, questo service di prestampa è sempre molto presente e veloce nell'esecuzione dei lavori.

30 anni di opportunità, di incontri, di crescita, di innovazione, non hanno fatto dimenticare che al centro dell'attività resta il cliente e la risposta nei suoi confronti deve essere sempre attenta, rapida ed efficace.

Supporti sofisticati guidano la crescita del settore delle etichette

In base alle recenti ricerche Finat, i supporti sofisticati per etichette registrano una crescita esponenziale a causa della domanda di applicazioni di fascia alta. Dal 2010 la domanda di materiali a base di PP è cresciuta del 78%, le carte termiche dirette sono aumentate del 51% e le carte patinate bianche hanno registrato un aumento del 24%.

Le cifre mostrano che mentre i materiali basati su carta continuano a dominare la domanda di materiali per etichette, c'è stato un passaggio dalle etichette basiche e VIP a quelle più sofisticate e di fascia alta.

"La continua crescita della domanda di beni di consumo con-

©depositphotos

ENGLISH News from industry

THEMA STUDIO CELEBRATED ITS 30TH ANNIVERSARY

Thema Studio, a prepress service based in Grumolo delle Abbadesse (VI - Italy) with 20 employees, celebrates its first 30 years in 2018. The party for this important anniversary took place on June 7th and brought together customers and suppliers, collaborators and friends, who celebrated together the successes of a manufacturing reality that does not worry about how much it costs to do something, but how much it costs not to do it, focusing on customer satisfaction, managing to convey the feeling of wanting to promote his interests as if they were those of the company itself.

"Drawing life" is the slogan that characterized the party, because in 30 years of activity, Thema Studio has drawn together with many people its life, work, commitments and everybody has been able to put his own "brushstroke" to give life to the project that has made the experience of these years truly unique.

The service has followed the technological evolution and provides digital HD imaging but also traditional polymeric plates, the plates can be flat plates also in large format or sleeve and now the production is also equipped with a Kodak imaging system, which joins the systems by Esko. The plates are by Asahi, Kodak and DuPont.

Thema Studio is able to guarantee excellent quality because it uses the latest technologies, being able to provide any type of flexo plate. However, only quality and technology

C'È ASPIRAZIONE
E ASPIRAZIONE

NA
since 1984

www.newaerodinamica.com

©graffiti

fezionati, soprattutto nelle economie emergenti, ha aumentato la necessità di materiali patinati bianchi, poiché gli utenti finali stanno cercando di differenziare i loro prodotti di marca sullo scaffale.

Le etichette contenenti informazioni variabili in settori come la vendita al dettaglio, la logistica, l'automazione dei processi e la gestione dell'inventario, richiedono un volume sempre crescente di carte termiche dirette. Ma soprattutto, la necessità di una decorazione di alta qualità del prodotto in settori ad alta velocità e volumi elevati come alimenti, salute e bellezza e bevande premium sta causando l'aumento del consumo di etichette a base PP", afferma Jules Lejeune, direttore di FINAT.

La tendenza sta incoraggiando i produttori di etichette autoadesive a offrire soluzioni collaterali di imballaggio di fascia alta come buste, maniche e altri articoli di imballaggio flessibile. Stanno inoltre investendo per conoscere meglio strutture e programmi di accreditamento nell'ambito della sicurezza alimentare.

Questi risultati si basano sul tasso di crescita europeo del 4,7% nel consumo totale di materiali autoadesivi per etichette, fino a 7,45 milioni di m^2 nel 2017, leggermente inferiori alla media del 5,4% nei precedenti quattro anni.

La continua evoluzione dei mercati dell'Europa orientale rimane anche un fattore trainante della crescita e ha aiutato gli etichettifici europei a registrare un aumento dal 2010 di quasi 1,7 miliardi di m^2 relativamente alla domanda annuale.

Geograficamente, i mercati consolidati di Germania, Regno Unito, Italia, Francia e Spagna rappresentano ancora il 58% delle dimensioni totali del mercato europeo, con l'emergere di Polonia e Turchia, che sfideranno i primi cinque nei prossimi anni. Esistono, tuttavia, notevoli differenze in Europa quando si confronta la domanda in termini di consumo pro capite. Mentre la media europea di 9,7 m^2 si avvicina al valore di riferimento di 10 m^2, Danimarca, Lituania e Olanda (tutti paesi piccoli orientati all'esportazione) hanno consumato quasi 17,5 m^2 pro capite. Altri 10 paesi hanno registrato un consumo inferiore a 5 m^2 pro capite.

Tra questi ci sono la Romania, la Russia e la Turchia, che rappresentano circa 250 milioni di abitanti o un quinto della popolazione totale nei paesi in esame.

Ciò indica che esiste ancora un enorme potenziale per una futura crescita strutturale.

Questo potenziale non considera l'ambito in continua espansione del settore delle etichette relativamente all'imballaggio flessibile a breve termine.

Esiste una chiara correlazione statistica tra la domanda di materiali in bobina e l'andamento economico generale secondo l'agenzia di statistica FINAT Panteia. Non sorprende il fatto che le etichette siano un elemento essenziale in un'ampia varietà di settori della comunità imprenditoriale.

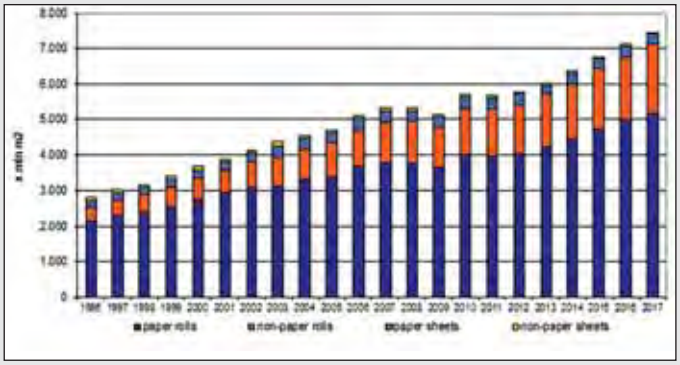
Guardando al passato, il cambiamento generale del ciclo economico nei 28 paesi dell'UE

ENGLISH *News from industry*

are not enough, even the service is important, this prepress service is always very present and fast in the execution of the works.
30 years of opportunities, meetings, growth, innovation, did not allow to forget that at the center of the activity remains the customer and the response must always be attentive, fast and effective.

SOPHISTICATED SUBSTRATES LEAD THE CHARGE IN LABEL SECTOR GROWTH

Sophisticated label substrates have experienced exponential growth due to demand for high-end applications according FINAT's latest findings.
Since 2010 demand for PP-based materials has grown 78%, direct thermal papers are up 51% and white coated papers enjoyed a 24% increase. The figures show that while paper based materials continue to dominate label materials demand, there has been a shift from basic primary and VIP labels towards more sophisticated, high-end applications.
"The continued growth in demand for packaged consumer goods, especially in emerging economies, has increased the need for white, coated materials as end-users are looking to differentiate their branded products on the shelf.
Labels containing variable product data in sectors like retail, logistics, process automation and inventory management demand an ever growing volume of direct thermal papers. But above all, the need for high quality (transparent) product decoration in high speed, high volumes sectors like food, health and beauty care and premium beverages is driving the surge in the consumption of PP-based labels", says Jules Lejeune, FINAT Managing Director.



The best and easiest

Sleeves Storage System

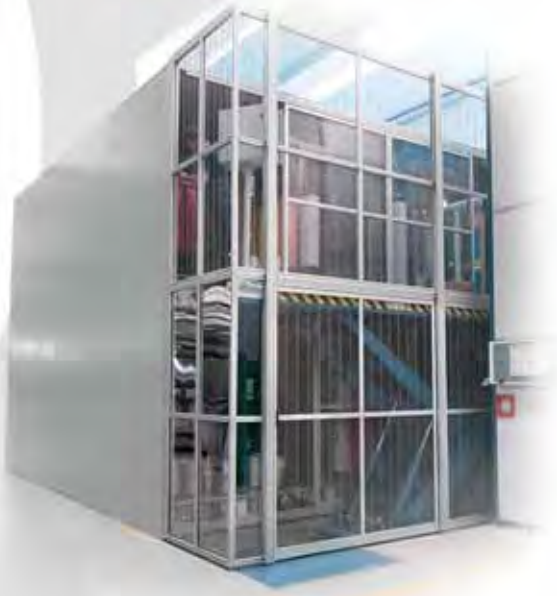
Sleevy sleeves storage

YESTERDAY

Even

Perfection evolves

TODAY



What's Next?

Officine SIMBA

La Meccanica delle idee

OFFICINE SIMBA SRL

Via Germania 20, 20083 Gaggiano (Mi) Italy
T+39 02-9085013 - F +39 02-90822132
info@officinesimba.com
http://www.officinesimba.com

WEBSITE

VCARD

negli ultimi 15 anni è stato "annunciato" da un'inversione della domanda di materiali autoadesivi nei trimestri precedenti. Lejeune afferma: "Se consideriamo le attuali incertezze associate alla Brexit, l'intensificarsi delle guerre commerciali tra l'UE e gli Stati Uniti, le continue sanzioni commerciali contro la Russia e, infine, le rinnovate preoccupazioni sull'euro dopo l'insediamento del nuovo governo italiano, non dovrebbe sorprendere che il divario tra i tassi di crescita annui nel settore delle etichette e il PIL si sia ridotto negli ultimi trimestri dopo cinque anni di continua crescita ben al di sopra dei tassi di crescita del GPP".

©depositphotos

Altri partner di ricerca di mercato di FINAT, LPC Inc. hanno completato sondaggi tecnici e interviste one-to-one con marchi in tutta Europa per l'edizione primaverile 2018 di FINAT RADAR. L'analisi conferma la vivacità dell'industria delle etichette. La crescita media annuale delle vendite negli ultimi cinque anni è stata del 7,1%, anche se nel 2017 ha subito un rallentamento rispetto agli anni precedenti.

È interessante notare che i più alti tassi di crescita sono stati registrati nei mercati non primari come quello automobilistico, dei beni di consumo durevoli e prodotti chimici industriali, mentre i settori più importanti (alimentari e bevande) continuano a essere tra i primi cinque mercati in crescita.

La ricerca offre ai membri di FINAT una prospettiva unica sul settore europeo delle etichette e sulle tendenze e le forze che stanno spingendo i marchi ad adottare e implementare tecnologie di etichettatura e formati di decorazione specifici.

Due tendenze dominano: le etichette primarie stanno diventando sempre più complesse e le etichette non primarie diventano sempre più funzionali.

La solida prestazione economica dell'Eurozona, grazie al recupero del mercato del lavoro e ad una buona domanda esterna, supporta l'attuale crescita del settore delle etichette. Di conseguenza, i marchi sono costantemente alla ricerca di modi per connettersi con i propri clienti. Un metodo è attraverso la decorazione dell'imballaggio.

Dal momento che i marchi si sforzano di raggiungere un approccio specifico per il mercato alla fine della catena di approvvigionamento, richiedono tirature più brevi e tempi di risposta rapidi per soddisfare i requisiti di progettazione e di etichettatura in fase avanzata. Questo sta facendo aumentare l'uso della stampa digitale e determina le attività dei reparti di marketing e R&S, che devono creare campagne accattivanti per i consumatori.

"Il futuro rimane brillante per le etichette. Alla domanda su quale settore degli imballaggi stampati offra la massima innovazione, più volte i marchi affermano che i fornitori di etichette offrono maggiore innovazione e agilità rispetto agli imballaggi flessibili, a quelli in cartoncino e cartone ondulato", conclude Lejeune.

ENGLISH *News from industry*

The trend is encouraging self-adhesive label producers to offer adjacent high-end packaging solutions like pouches, sleeves and other flexible packaging items. They are also investing in the corresponding knowledge, facilities and accreditation programmes like in the case of food safety.

These findings are based on the backdrop of a 4.7% European growth rate in total consumption of self-adhesive label materials, up to 7.45 million m² in 2017, slightly below the 5.4% average over the preceding four years.

The continued evolution of Eastern European markets also remains a key growth driver and has helped European label companies on aggregate record an increase of almost 1.7 billion m² in their annual demand since 2010.

Geographically, established markets Germany, UK, Italy, France and Spain, still account for 58% of the total European market size with emerging Poland and Turkey catching up. They are expected to challenge the top five in the next few years.

There are, however, significant European disparities when comparing demand in terms of consumption per capita. While the European average of 9.7 m² is approaching the 10 m² benchmark, Denmark, Lithuania and The Netherlands (all small, export oriented countries) consumed almost 17.5 m² per capita. The bottom 10 countries recorded consumption less than 5 m² per capita.

©depositphotos

EQUIPMENTS FOR CONVERTING

TECHNOLOGY & EXPERIENCE

I.E.S.

NOT JUST DIFFERENT: BETTER

ALBERI FRIZIONATI
DIFFERENTIAL REWINDING SHAFTS

SUPPORTI AUTOCHIUDENTI
SELF-LOCKING SAFETY CHUCKS

ALBERI ESPANSIBILI PNEUMATICI
EXPANDING AIR SHAFTS

TESTATE PNEUMECCANICHE CON ADATTATORI
PNEUMECHANICAL EXPANDING CHUCKS

ADATTATORI FINO A 12”

I.E.S.
INTERNATIONAL EXPANDING SHAFTS S.R.L.

PRODUZIONE E COMMERCIO DI ALBERI ESPANSIBILI E AFFINI PER CARTIERE, CARTOTECNICHE, INDUSTRIE TESSILI
Sede Amministrativa e Stabilimento
Via Bergamo, 1 - 20098 San Giuliano Milanese (Mi)
Tel. +39 02 98281079 (3 linee r.a.) - Fax +39 02 98281101
info@ies-srl.it - www.ies-srl.it

Grazie alla collaborazione con Sun Chemical, X-Rite e Pantone aggiungono nuove librerie di colori per la stampa flessografica a PantoneLIVE

X Rite e Pantone LLC presentano sei nuove librerie per PantoneLIVE™, un ecosistema di standard cromatici digitali basato sul cloud.

Sviluppate in collaborazione con Sun Chemical, partner privilegiato di PantoneLIVE per la fornitura di inchiostri, le sei nuove librerie di standard dipendenti sono ideali per gli stampatori flessografici con polimerizzazione UV e i converter, in quanto garantiscono una corrispondenza accurata con i colori Pantone nelle applicazioni su etichette e cartone.

Le aziende di prodotti di consumo e i designer possono sfruttare le nuove librerie per una maggiore precisione nel definire, creare, visualizzare e comunicare le palette cromatiche per imballaggi su pellicola trasparente, etichette in alluminio e cartoni in carta riciclata prodotti con la tecnologia di stampa flessografica a polimerizzazione UV.

"In collaborazione con Sun Chemical, perfezioniamo costantemente la piattaforma PantoneLIVE per supportare una più ampia gamma di applicazioni nel packaging e permettere a designer e fornitori di visualizzare facilmente a schermo l'aspetto che avranno in produzione le palette colore", ha affermato

Adrián Fernández, direttore generale di Pantone.

"L'aggiunta delle nuove librerie a PantoneLIVE semplifica notevolmente la stampa flessografica UV con colori Pantone su etichette e cartoni, offrendo agli stampatori i dati cromatici spettrali ufficiali Pantone.

Oggi PantoneLIVE offre la possibilità di scegliere fra oltre 70.000 colori Pantone per le migliori applicazioni di packaging e stampa, contribuendo a velocizzare l'intero processo di design del packaging e la commercializzazione dei prodotti".

PantoneLIVE è un ecosistema completo per la comunicazione del colore che permette di colmare il divario tra i marchi/i designer e le rispettive filiere di produzione di stampa, imballaggio o fabbricazione.

Sfruttando il cloud, PantoneLIVE garantisce l'uniformità cromatica Pantone dalla progettazione fino alla produzione finale attraverso la definizione di aspettative raggiungibili per l'intera filiera di produzione.

Le nuove librerie PantoneLIVE sono disponibili all'interno delle licenze PantoneLIVE Design e PantoneLIVE Production – Print & Packaging.

"Sun Chemical è entusiasta di portare avanti la propria collaborazione con X Rite e Pantone e di aggiungere queste nuove librerie di colori al portafoglio PantoneLIVE per la stampa flessografica UV", ha affermato Patrice Aurenty, Business Lea-

ENGLISH *News from industry*

Among these are Romania, Russia and Turkey, between them representing almost 250 million inhabitants or one-fifth of the total population in the countries under review.

This indicates there is still a huge potential for future structural growth. This potential does not consider the continuously widening scope of the labels sector into short term flexible packaging.

There is a clear statistical correlation between roll labelstock demand and the general economic climate according to FINAT's statistical agency Panteia. Unsurprising is the fact that labels are an essential enabler in a wide variety of sectors of the business community. Looking back, general economic cycle change in the EU28 countries over the past 15 years was 'announced' by a reversal of labelstock demand in the previous quarters.

Lejeune states: "Given the present uncertainties associated with Brexit, escalating trade wars between the EU and the US, continued trade sanctions against Russia and, finally, re-emerging concerns about the euro following the installation of the new Italian government, it should come as no surprise that the gap between annualised growth rates in the label industry and GDP has been shrinking in recent quarters after five years of continued well above GPP growth rates".

FINAT's other market research partners, LPC Inc. completed technical surveys and one-on-one interviews with brands across Europe for the spring 2018 edition of FINAT RADAR. It confirms the buoyant state of the label industry. Average annual sales growth over the past five years was 7.1%, although this slowed in 2017 compared to previous years. Interestingly the highest growth rates were recorded in non-prime markets like automotive, consumer durables and industrial chemicals while the largest labelling sectors of food and beverages continue to be among the top five growth markets.

It gives FINAT members a unique perspective on the European labelling sector, and on the trends and forces that are driving brands to adopt and implement specific labelling technologies and decoration formats. Two trends dominate: prime labels are becoming increasingly complex and non-prime labels are becoming increasingly functional.

The Eurozone economy's robust performance thanks to a recovering labour market and healthy external demand supports ongoing label sector growth. As a result, brands are persistently seeking ways to connect with their customers. One method is through package decoration. As brands strive to achieve a market-specific approach late in the supply chain they require shorter runs and fast turnaround to accommodate late-stage design and label functionality requirements. This is driving digital press adoption and shapes how marketing and R&D departments create consumer captivating campaigns.

Lejeune concludes: "The future remains bright for labels. When asked which printed packaging sector delivers the most innovation, again and again brands claim their label sup-

SINCE 1992, ITALIAN EXPERIENCE FOR INDUSTRIAL PACKAGING MACHINES

Stimount

TOP PERFORMING AUTOMATIC PLATE MOUNTER MACHINE

MACCHINA MONTA CLICHÉ AUTOMATICA PER ECCELLENTI PRESTAZIONI

The best with optical positioning system ROM 1000, that guarantees mechanical precision of 0.000 mm.

Dotata di sistema di posizionamento con riga ottica ROM 1000, assicura una precisione meccanica di 0.000 mm.

Stimag

CILINDERS & SLEEVES ROTATING STORE TO SAVE YOUR SPACE

MAGAZZINO ROTANTE 'SALVA SPAZIO' PER MANICHE O CILINDRI

It exploits the height up to 10 meters. Automatic control system with touch screen.

Sfrutta l'altezza fino a 10 metri. Sistema di controllo automatico con touch screen.

ROBIPACK s.r.l.
Via C. Crescente, 18 - 27058 Voghera (PV) Italy
Tel. +39 0383.368473 - Fax +39 0383.211090
info@robipack.it - **robipack.it**

Robi Pack S.R.L.

der e responsabile Color Management di Sun Chemical.
"Queste nuove librerie di colori sono assolutamente in linea con il linguaggio cromatico standard Pantone e arricchiscono le librerie PantoneLIVE esistenti con nuovi livelli di prevedibilità, realizzabilità e armonizzazione dei colori. Tali miglioramenti potenziano ulteriormente i comprovati vantaggi legati all'uso di un workflow di comunicazione del colore digitale per ogni fornitore nel settore delle arti grafiche, dalla progettazione alla stampa.
Ci auguriamo di poter portare avanti questo progetto stimolante anche in altri segmenti di mercato".

©depositphotos

FINAT RADAR: per la prima volta le installazioni di macchine da stampa digitali per etichette superano le vendite delle macchine da stampa convenzionali

Nel 2017, per la prima volta le installazioni in Europa di macchine da stampa digitali per etichette digitali hanno superato le vendite delle macchine da stampa convenzionali. Lo rivela l'ultimo FINAT RADAR.
La nona edizione di RADAR offre una prospettiva unica sulle tendenze e sugli sviluppi nel settore delle etichette e della stampa a banda stretta in Europa, e dei relativi mercati e prospettive. Oltre ai dati e alle analisi ottenuti dal sondaggio RADAR rivolto ai trasformatori (Converter Survey), contiene una speciale sezione dedicata all'evoluzione della stampa digitale, nonché la prima edizione del FINAT Digital Press Index, relativo ai volumi delle installazioni di ogni produttore europeo di macchine da stampa digitali per etichette per il 2017. L'indice fa rilevare che il 2017 è stato l'anno in cui per la prima volta, con quasi 300 installazioni di macchine da stampa digitali, il volume delle nuove macchine da stampa digitali per etichette ha superato quello delle macchine da stampa convenzionali installate.
Si tratta di un trend destinato a confermarsi. Il 45% dei trasformatori FINAT ha dichiarato che acquisterà una macchina da stampa digitale nei prossimi 18 mesi, con una proiezione dei volumi per il getto d'inchiostro in sorpasso rispetto a quelli

©depositphotos

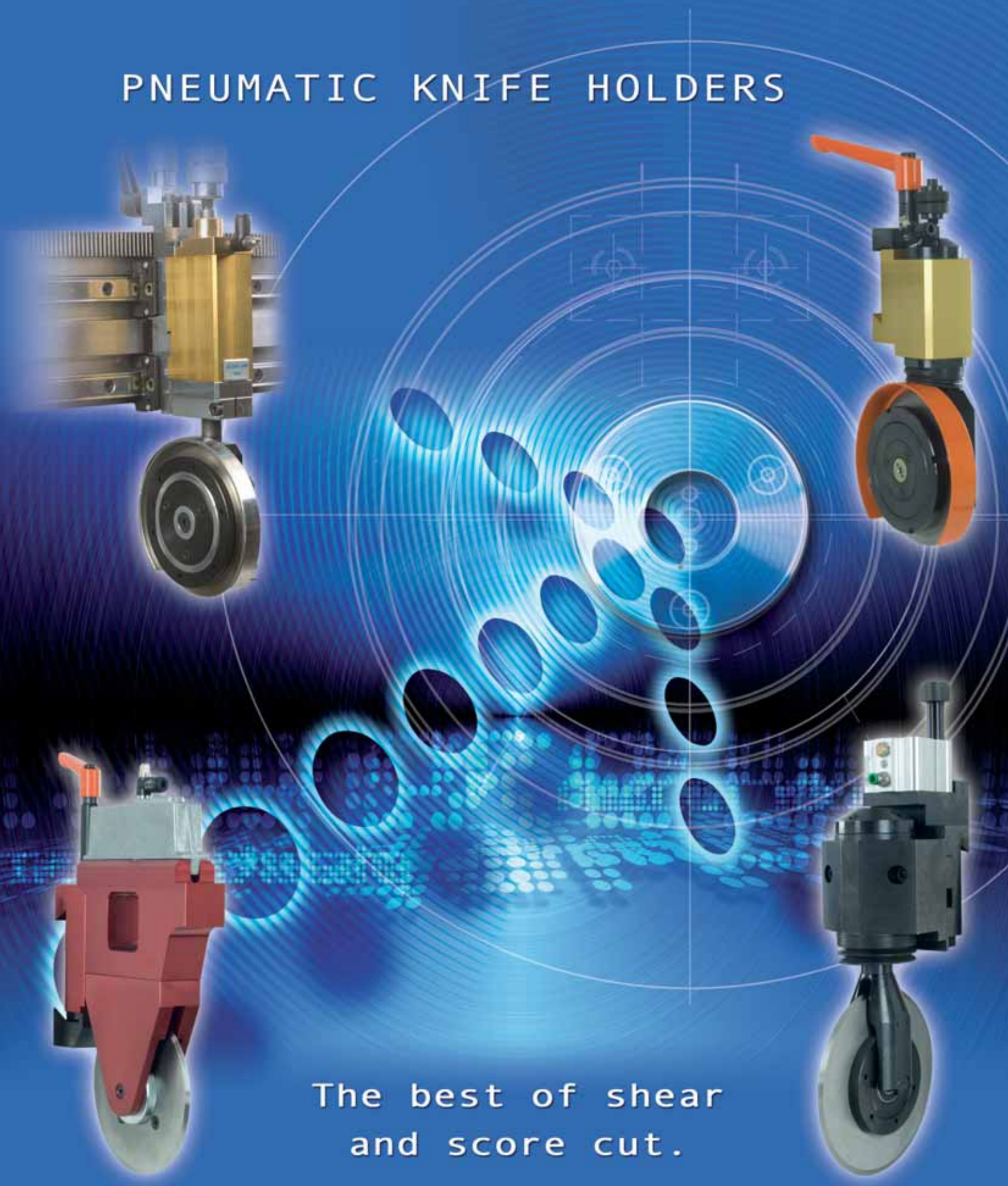
ENGLISH *News from industry*

pliers offer more innovation and agility over their flexible packaging, carton and corrugated suppliers

X-RITE AND PANTONE ADD NEW FLEXO COLOR LIBRARIES TO PANTONELIVE WITH SUN CHEMICAL

X-Rite and Pantone LLC, presented six new libraries for PantoneLIVE™, a cloud-based digital color standard ecosystem. Developed with their PantoneLIVE Preferred Partner for ink supply, Sun Chemical, the six new dependent standard libraries are ideal for UV-cured flexography printers and converters allowing them to accurately match achievable Pantone Colors in label and carton applications. Consumer goods companies and designers can use the new libraries to better define, create, visualize and communicate color palettes for clear film packaging, aluminum labels and recycled cartons produced with UV-cured flexographic printing technology.
"In collaboration with Sun Chemical, we are continuously evolving the PantoneLIVE platform to support a wider range of packaging applications and help designers and suppliers easily visualize on-screen how color palettes will appear in production said Adrián Fernández, General Manager, Pantone. "The addition of the new libraries to PantoneLIVE makes UV flexo printing with Pantone colors on labels and cartons much easier by providing printers with the official Pantone spectral targets. Today, PantoneLIVE offers over 70,000 Pantone color choices for the top packaging and printing applications, helping to speed up the entire packaging design process and get products to market faster".
PantoneLIVE is an end-to-end color communication ecosystem that bridges the gap in digital color communication between brands/designers and their print, packaging or manufacturing supply chains. Leveraging the cloud, PantoneLIVE ensures Pantone color consistency from design through final production by setting achievable expectations of the entire supply chain. The new PantoneLIVE libraries are available within both the PantoneLIVE Design and PantoneLIVE Production – Print and Packaging licenses.
The new libraries include:
"Sun Chemical is excited to continue our partnership with X-Rite and Pantone and add these new color libraries to the PantoneLIVE UV flexo portfolio", said Patrice Aurenty, Business Leader, Color Management, Sun Chemical. "These new color libraries are fully aligned with the standard Pantone language of color and bring color predictability, achievability and harmonization to the existing PantoneLIVE libraries. These enhancements contribute to the proven benefits of using a digital color communication workflow for every supplier in the graphic arts industry, from design to press. We look forward to the continuation of this exciting project in further market sectors".

PNEUMATIC KNIFE HOLDERS



The best of shear
and score cut.

SACAU
COSTRUZIONE AFFILATURA UTENSILI INDUSTRIALI

SACAU s.r.l.
Via Candiani, 47
20158 Milano - Italy
Tel./Fax +39.02.39322463
Tel. +39.02.39324446
Mobile +39.392.6853257 - +39.327.0935590
www.lameindustrialisacau.com
ernesto.simone@sacau.it

DELSAR lame

DELSAR LAME S.r.l.
Via Cilea, 68
20090 Trezzano S.N. (MI) - Italy
Tel. +39.02.48464102
Fax +39.02.48464065

www.delsarlame.com
info@delsarlame.com

delle soluzioni a toner e ibride.
La relazione RADAR include inoltre dettagli relativi ai livelli di investimento per le macchine da stampa digitali. Quasi il 60% delle macchine da stampa digitali vendute sul mercato europeo nel 2017 appartiene alla fascia di prezzo da 250.000 a 750.000 euro. Il 10% delle installazioni di macchine da stampa digitali ha avuto un prezzo inferiore a 250.000 euro e l'8% oltre un milione.
Le passate analisi RADAR hanno spesso indicato come settori in più forte crescita i mercati primari delle etichette, ovvero alimentari, bevande, salute e bellezza. Ma nell'ultima RADAR Converter Survey gli interpellati hanno indicato che il 2017 è stato un anno di solida crescita in settori quali quello automobilistico, dei beni di consumo durevoli e dei prodotti chimici industriali. L'unico mercato delle etichette primarie tra i quattro settori in maggiore crescita per il 2017 è stato quello delle bevande.

Il sondaggio ha inoltre chiesto ai trasformatori di giudicare le specifiche aree di applicazione tecnica e indicarne l'importanza in termini di clienti e prospettive. Più di un trasformatore su quattro ha risposto che la possibilità di offrire funzionalità di stampa digitale è stata cruciale, mentre solo il 4% l'ha indicata come "non importante". Dopo il digitale, gli altri fattori indicati come più importanti includono gli adesivi rimovibili, gli inchiostri a bassa migrazione e le etichette con testo/contenuti estesi.
Queste le conclusioni del presidente di FINAT Chris Ellison: "I marchi continuano a sottolineare che i fornitori di soluzioni di etichettatura offrono più innovazione e agilità rispetto agli altri fornitori del settore degli imballaggi, e FINAT RADAR aiuta i nostri soci a valutare le proprie prestazioni rispetto alla media nel settore. Quindi consente loro di prendere delle decisioni strategiche consapevoli".

ICR investimenti per l'industria 4.0

ICR S.p.A. azienda grafica partner di Janoschka, nei suoi oltre 40 anni di attività si è sempre contraddistinta per l'approccio pionieristico verso le novità del mercato e per la stretta collaborazione con tutti gli attori della rotocalco.
Procede l'attività continua di ricerca e sviluppo con clienti e fornitori, finalizzata alla massima espansione delle potenzialità della tecnologia rotocalco in tutti i settori: dalla stampa di vernici soft e touch, alla stampa di soluzioni anticontraffazione, all'utilizzo nell'embossing più sofisticato.
Fedele a questo approccio innovativo, nel 2017 sono stati realizzati investimenti importanti che proiettano ICR nell'industria 4.0.

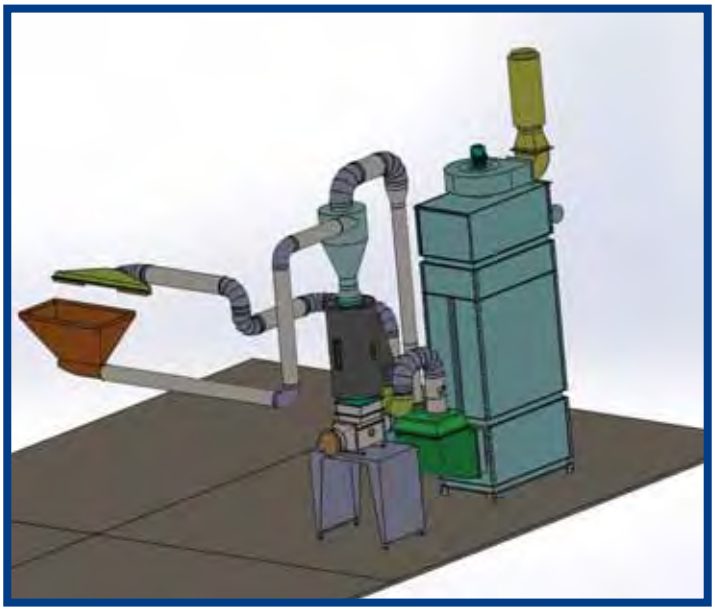
ENGLISH *News from industry*

DIGITAL LABEL PRESS INSTALLATIONS SURPASS CONVENTIONAL PRESS SALES FOR THE FIRST TIME, REPORTS FINAT RADAR

European digital label press installations overtook conventional press sales for the first time in 2017, according to the latest FINAT RADAR.The ninth edition of RADAR provides a unique perspective on the trends and developments in the European label and narrow web industry, its markets and its prospects.
In addition to data and analysis obtained from the RADAR Converter Survey, it contains a special section on the evolution of digital printing, and the inaugural edition of the FINAT Digital Press Index featuring press installation volume figures from every European digital label press manufacturer for 2017.
The latter found that 2017 was the first year that, with nearly 300 digital press installations, the volume of newly added digital label presses surpassed that of new conventional label press installed volumes.
This is a trend that is set to continue, with 45% of FINAT converters indicating they will be purchasing a digital press over the next 18 months, with inkjet projection volumes surpassing toner-based and hybrid system projections.
The RADAR report also included details about investment levels for digital presses.
Nearly 60% of digital presses sold into the European marketplace in 2017 were in the price range of €250,000 to €750,000. 10% of digital press installations were priced below €250,000, and 8% of installations were more than €1million.
Historical RADAR analysis has often indicated that highest growth sectors for converters were the prime label markets of food, beverage, health and beauty. However, in this year's RADAR Converter Survey, respondents indicated that 2017 was a year of robust growth in markets such as automotive, consumer durables and industrial chemicals. The only prime label market that was among the four highest-growth sectors for 2017 was the beverage segment.
The survey also asked converters to rate specific technical application areas and to indicate their criticality when it comes to customers and prospects. More than one in four converters indicated that the ability to offer digital printing capabilities was critical, while

CROCI ENGINEERING srl

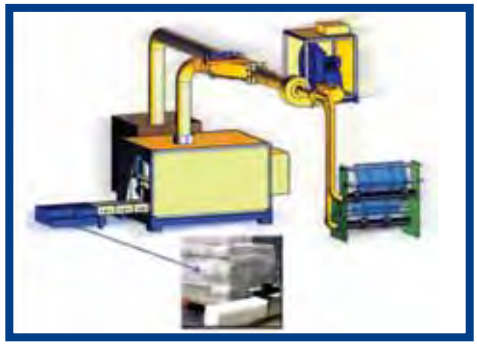
ASPIRAZIONE MEDIANTE TAGLIO LASER/ SUCTION BY LASER CUTTING



IMPIANTI MACINAZIONE PER LINEE BOLLA/ GRINDING SYSTEM FOR BLOW LINES

COMPATTATORE RIFILI/ COMPACTOR

IMPIANTI MACINAZIONE PER LINEE CAST/ GRINDING SYSTEM FOR CAST LINES



CROCI ENGINEERING S.R.L. Via Ticinese, 8 - 28050 Pombia (NO) Italy
Tel +39 0321 956498 - Fax +39 0321 957259
www.crociengineering.com - info@crociengineering.com

Nel reparto repro, che serve sia il mercato dell'imballaggio flessibile che il mercato decorativo con software di ultima generazione, è stata implementata e aggiornata l'automazione dei processi di lavorazione dei file esecutivi attraverso il sistema Automation Engine; parallelamente è terminata la fase di start up del nuovo scanner che permette di ottenere un file bidimensionale per la stampa con l'esaltazione dei contrasti e delle profondità tridimensionali.

È stato ampliato il reparto di produzione automatica dei cilindri, con l'installazione di una seconda linea Autocon completamente integrata con la linea esistente. Questo ampliamento consente una più alta reattività alle richieste ed esigenze dei clienti finali, unitamente a una sempre migliore garanzia del rispetto delle geometrie dei cilindri e della qualità dell'incisione, in linea con la maggiore necessità di precisione richiesta dalle nuove macchine rotocalco.

Nell'ottica di miglioramento continuo del servizio, nel corso di quest'anno è stata introdotta anche una sostanziale modifica alle attività di controllo della produzione con l'inserimento in produzione del software Eye C, che permette un controllo nelle diverse fasi di produzione: dopo l'approvazione del cliente, prima dell'incisione e dopo il collaudo dei cilindri.

L'emissione di un rapporto di prova a fine controllo attesta l'idoneità dei cilindri forniti.

Nell'ottica di completare la gamma di possibili soluzioni offerte alla clientela, continua il lavoro di R&D per l'incisione diretta su rame, la stampa digitale e le nuove tecnologie di incisione flexo, mercato nel quale oggi ICR si avvale di collaborazione con Leader di mercato.

ENGLISH *News from industry*

just 4% said the ability to offer digital was 'not important'. After digital, the next most-critical ranked criteria included removable adhesives, low migration inks and extended text/extended content labels. FINAT President Chris Ellison concludes, "Again and again, brands claim that their label solutions providers offer more innovation and agility over other packaging sector providers, and FINAT's RADAR helps our members assess their own performance against the industry average. It helps them make informed decisions about their business strategies going forward".

ICR INVESTMENTS FOR INDUSTRY 4.0

ICR S.p.A., graphic company partner of Janoschka, in its more than 40 years of activity has always stood out for its pioneering approach to market news and for its close collaboration with all gravure players.

Continuous research and development with customers and suppliers is going on, aimed at maximizing the potential of gravure technology in all sectors: from the printing with soft and touch varnishes, to the printing of anti-counterfeiting solutions, to the use of a very sophisticated embossing.

Faithful to this innovative approach, significant investments were made in 2017 that project ICR into Industry 4.0.

In the repro department, which serves both the flexible packaging market and the decorative market with next-generation software, the automation of files processing has been implemented and updated through the Automation Engine system; at the same time, the start-up phase of the new scanner has been completed, which allows obtaining a two-dimensional file for printing with enhancing of contrasts and three-dimensional depths.

The automatic cylinder production department was expanded, with the installation of a second Autocon line, completely integrated with the existing one. This expansion allows a higher reactivity to the requests and needs of the final customers, together with an always better guarantee of the respect of cylinder geometry and engraving quality, in line with the greater need for precision required by the new gravure printing machines.

In view of continuous improvement of the service, this year it was also carried on a substantial change to the production control activities with the introduction in production of Eye C software, which allows a control in the various production phases: after customer approval, before engraving and after cylinder proofing . The issue of a test report at the end of the check certifies the suitability of supplied cylinders.

In order to complete the range of possible solutions offered to customers, the R&D work continues for direct laser engraving on copper, digital printing and new flexo engraving technologies, a market where now ICR collaborates with a market leader.

zincopar

since 1938 zincopar

Ideal partner for packaging industries

RIFLEXO
LA PRESTAMPA FLEXO

ZPX Extreme

Esplosione di colori

Il nostro sistema brevettato, **ZPX Extreme** garantisce un maggior trasporto di colore sui pieni e sui mezzitoni, riuscendo a mantenere equilibrio in tutto il layout. Questo si traduce in risultati di stampa ad alto impatto visivo, grazie a dei minimi estremamente piccoli ma molto stabili e quindi più semplici da stampare.

Colori. *ZPX Extreme*. 2017

by Laurel Brunner

Sistema Kodak Flexcel NX: un viaggio lungo dieci anni...

NON VI È ALCUN DUBBIO CHE LA STAMPA FLESSOGRAFICA È UN MONDO A SÉ, CON PECULIARITÀ CHE RENDONO QUESTO SISTEMA PROFONDAMENTE DIVERSO DA QUALSIASI ALTRO METODO DI STAMPA ED È ALTRESÌ EVIDENTE CHE LE SFIDE CHE GLI STAMPATORI FLESSOGRAFICI SI TROVANO AD AFFRONTARE NELLA LORO OPERATIVITÀ SONO COMPLESSE. E, SEBBENE LA STAMPA DIGITALE STIA PRENDENDO SEMPRE PIÙ PIEDE NEL SETTORE DEGLI IMBALLAGGI, A TUTT'OGGI SONO ANCORA GLI STAMPATORI FLESSOGRAFICI QUELLI CHE DETENGONO LA FETTA PIÙ IMPORTANTE DEL MERCATO DELLE APPLICAZIONI DI IMBALLAGGI

Gli stampatori flessografici, che sono in grado di eguagliare i livelli di stabilità e la prevedibilità tipici della stampa offset e rotocalco, hanno un eccezionale potenziale di crescita. Nei dieci anni che sono trascorsi dall'ingresso sul mercato del sistema Kodak Flexcel NX per l'esposizione delle lastre flessografiche, il controllo sui processi è migliorato.

L'intero settore della stampa deve far fronte a sfide sempre più pressanti, quali l'esigenza di una maggiore sostenibilità ambientale, un più stretto coinvolgimento da parte di marchi e consumatori, una crescente pressione da parte di consumatori e istituzioni per quanto riguarda il riciclo. I dati consentono di sfruttare l'automazione dei processi per offrire un valore aggiunto ai clienti.

TECNOMEC 3

www.tecnomec3.it

Quality is our goal

MADE IN ITALY 100%

Grazie ad ambienti di produzione efficienti, prevedibili e stabili, alla fedeltà della riproduzione e a dati intelligenti, gli stampatori flessografici sono in grado di migliorare la sostenibilità e la redditività della stampa.

RITORNO ALLE ORIGINI

Grant Blewett, direttore globale delle vendite di Kodak per il settore imballaggi, spiega che "nel corso degli ultimi dieci anni, questo settore è cresciuto alla velocità della luce, i livelli di uniformità e qualità della stampa flessografica sono assolutamente pari a quelli di altre tecnologie e, in alcuni casi, possono superarli".

La recente evoluzione di cui è stata protagonista la stampa flessografica ha molti punti in comune con lo sviluppo della stampa offset a partire dagli anni '80.

Da sinistra Grant Blewett, direttore vendite Kodak per settore imballaggi con Dave Jarvis fondatore di PrintQuest

Entrambe sono passate dall'essere attività artigianali al diventare dei veri e propri modelli di produzione; inoltre, entrambe hanno potuto contare sui vantaggi offerti dall'automazione dei processi, digitalizzazione e dalla supply chain ridotta nella prestampa.

Gli stampatori sono in grado di aumentare il valore della loro offerta con la competenza nell'ambito della gestione dei dati e con un controllo dei processi estremamente efficiente. A partire dall'ormai lontano 2008, Kodak ha concentrato una parte importante delle sue risorse sullo sviluppo di tecnologie che potessero migliorare la prevedibilità e l'affidabilità della stampa flessografica.

Per Kodak, un'azienda con ottime credenziali in termini di sostenibilità e messa a punto di tecnologie di esposizione brevettate, questo settore rappresentava un obiettivo imprescindibile per lo sviluppo e il cambiamento.

Sono passati dieci anni da quando Kodak ha presentato il suo sistema Kodak Flexcel NX che ora arriva a contare più di 500 installazioni. Gli stampatori flessografici lavorano duro per ottimizzare l'uniformità e la qualità del colore, ma spesso finiscono con lo sprecare inchiostro, supporti e tempo di stampa.

Le tecnologie che consentono loro di migliorare la stabilità e la produttività rappresentano l'elemento trainante per garantire maggiore produttività e crescita. Dave Jarvis, fondatore di PrintQuest, un fornitore di servizi di

ENGLISH *Version*

Kodak Flexcel NX System A Ten Year Journey

FLEXO PRINTING IS UNLIKE ANY OTHER PRINTING METHOD AND THE CHALLENGES FLEXO PRINTERS FACE ARE COMPLEX. YET DESPITE INDUSTRY HYPE FOR DIGITALLY PRINTED PACKAGING, FLEXO PRINTERS STILL PRODUCE THE LARGEST SHARE OF PRINT USED FOR PACKAGING APPLICATIONS TODAY (INCLUDING FLEXIBLE PACKAGING, CORRUGATED, LABELS ETC.).

Flexo printers who can match the stability and predictability typical of offset and gravure printing have a massive growth opportunity. In the ten years since the Kodak Flexcel NX System for flexo plate imaging was introduced, process control has improved a lot. The entire printing industry faces the need for sustainability, improved brand and consumer engagement, and high expectations for recycling amongst consumers and governments. Data help to exploit process automation to deliver enhanced value to customers.

With efficient, predictable and stable production environments, output consistency and smart data, flexo printers can improve both print's sustainability and margins.

BACK TO THE BEGINNING

Grant Blewett, Kodak's global sales director for packaging says that "over the last ten years this industry has moved along in leaps and bounds… the consistency and quality of flexo stands absolutely equal to other technologies and in many cases, can supersede them". Flexo's recent evolution has much in common with the development of offset printing since the 1980s. Both moved from being craft based to a manufacturing model and both took advantage from process automation, digitalization and shorter prepress supply chains. Printers can add value with data management expertise and consistent process control.

Since 2008, Kodak has been working on technologies to improve the predictability and reliability of flexo printing. For Kodak, a

The Upgrade! Re-mix.

MATRIX

type M10 → 2 x 40 L

Bi-component Base and catalyst solventless adhesive Mixer with double refilling system and "pump on board".

For laminator, speeds up to 600mt/min
1300 / 1500mm. web width

type M4S 2 x 30 L

Bi-component Base and catalyst solventless adhesive Mixer with double refilling system and "pump on board".

For laminator, speeds up to 450mt/min
1300mm. web width

MONODISPENSER

type **200/LB/PR**

Heater/Dispenser for mono components solventless adhesives with pre heating pump.

SOLVENTMIXER

type **3-5 50L**

Three components solvent adhesives mixer.

VEA srl - Via G.Portapuglia, 19 - 29122 Piacenza - Italy
Tel. +39 0523 59 21 68 - sales@veasrl.it - www.veasrl.com

Costruzioni Meccaniche VEA

Converting Equipment by Fausto Gasparini

prestampa flessografica nel Regno Unito, è stato tra i primissimi a scegliere il sistema Flexcel NX. Ed è così che ha visto crescere PrintQuest da un'attività "messa su e gestita dal garage di casa" a una vera e propria azienda con ben 16 dipendenti.

L'ALBA DI UNA NUOVA PRESTAMPA

Negli anni '80, i sistemi aperti e i formati dati hanno portato al collasso della supply chain per quanto riguarda la prestampa nei mercati editoriale e commerciale.

L'introduzione di una prestampa standardizzata a basso costo ha ridotto il costo della stampa, ma la concorrenza da parte dei media digitali a partire dagli anni 2000 ha messo a rischio l'esistenza stessa del settore della stampa. La reazione a una minaccia di queste dimensioni è stata la scelta di puntare sull'innovazione come, ad esempio, la riproduzione diretta delle immagini su lastra e in macchina. L'efficienza e l'eccezionale qualità del colore che caratterizzano i processi di stampa digitale hanno portato con sé una crescita esponenziale delle applicazioni di stampa. Il controllo sui processi di esposizione e sul colore ha fatto sì che la stampa offset si imponesse come sistema prevedibile e stabile. Grazie a gestione dei dati, fedeltà di riproduzione e affidabilità dei processi e alle applicazioni sempre più nuove e innovative, la stampa convenzionale riesce a restare competitiva rispetto ai supporti elettronici. Sempre più spesso i marchi guidano l'innovazione nell'industria grafica, con progetti integrati estremamente complessi che si caratterizzano per l'utilizzo di diversi formati di stampa e digitali, soprattutto nell'ambito degli imballaggi.

È TUTTA UNA QUESTIONE DI DATI

Gli stampatori flessografici e i loro clienti possono godere di molti dei vantaggi della prestampa di cui beneficiano i loro colleghi che utilizzano le tecnologie offset e digitale. E anzi, potendo contare su una velocità di stampa compresa tra i 200 e i 600 m/min e una gamma praticamente illimitata di supporti tra cui scegliere, hanno un notevole vantaggio. Le tecnologie più

Peter Hamm, direttore generale di ReproService EuroDigital

company with strong sustainability credentials and imaging patents, the sector was a prime target for development and change. Kodak introduced its KODAK FLEXCEL NX System ten years ago and now has well over 500 installations. Flexographic printers work hard to manage output colour quality and consistency, but often waste ink, substrate and printing time getting colour right. Technologies that help them improve stability and predictability drive productivity gains and growth. Dave Jarvis founder of PrintQuest, flexo prepress provider in the UK, was an early adopter of the Flexcel NX System.

He has seen PrintQuest grow from an operation "set up in my garden shed" to a business with 16 employees.

A NEW PREPRESS DAWN

In the 1980s open systems and data formats drove supply chain collapse in prepress for the commercial print and publication markets. Low cost standardized prepress cut the cost of print, but in the 2000s competition from digital media posed an existential threat to the printing industry. It responded with innovations such as direct to plate and direct to press imaging. Digital print output process efficiencies and improved colour quality, lead an explosion in print applications. Colour and imaging process control made offset printing predictable and stable. Data management, production consistency, process reliability and inventive applications keep conventional printing competitive with electronic media. Brands increasingly drive graphics industry innovations, with complex integrated media projects using multiple digital and print formats, especially packaging.

IT'S ALL ABOUT DATA

Flexographic printers and their customers enjoy many of the same prepress advantages as their offset and digital printing colleagues. However, with press speeds ranging from 200 to 600 m/min and virtually limitless substrate options they still have the advantage. Advancing technologies such as the one used by Kodak Flexcel NXsupport high quality Extended Colour Gamut (ECG) printing. Colour data can reproduce spot colours using CMYK plus orange, green and violet inks. This means less cost, less wash-up, faster make-readies and faster deliveries. Peter Hamm, general manager of ReproService EuroDigital GmbH, a leading German packaging prepress provider, notes that "print quality changed; in the past we had a gap between web offset and flexo, today we have a printing solution that's more advanced than gravure".

The Kodak Flexcel NX journey started in 2006 with acquisitions of Kodak Polychrome Graphics (KPG) and Creo. Chris Payne president of Kodak's flexographic packaging divi-

ZENIT spa

Mechanical Workings since 1968

Rollers for every use

Cilindri raffreddati o riscaldati
cooled or heated rollers

Cilindri in alluminio
alluminium rollers

Cilindri per la stampa
gravure rollers

Cilindri per trattamenti lamiere
rollers for strapplate treatment

Cilindri in fibra di carbonio
carbon fiber rollers

Cilindri per carta e cartone
rollers for paper industry

Cilindri per trasformazione film
mandrels for film coiling

Cilindri gommati
rubber rollers

Zenit spa
Via I° Maggio, 26
29012 Caorso (PC) - Italy
Tel. +39 0523 821641
fax +39 0523 822577
e-mail: info@zenit-spa.com

www.zenit-spa.com

ISO 9001
BUREAU VERITAS Certification

avanzate come quella usata da Kodak Flexcel NX supportano la stampa ECG (Extended Colour Gamut cioè gamma cromatica estesa) di alta qualità. I dati cromatici consentono di riprodurre i colori speciali usando CMYK con l'aggiunta degli inchiostri arancione, verde e viola. Questo significa ridurre i costi, il numero di lavaggi e i tempi di avviamento e velocizzare le consegne.

Peter Hamm, direttore generale di ReproService EuroDigital GmbH, uno dei più importanti fornitori di servizi di prestampa nel settore degli imballaggi in Germania, sottolinea come "la qualità della stampa è profondamente cambiata; in passato era evidente il divario tra stampa offset a bobina e flessografica, oggi abbiamo a disposizione una soluzione di stampa che è più avanzata della rotocalco".

La storia del sistema KODAK FLEXCEL NX è iniziata nel lontano 2006 con l'acquisto di Kodak Polychrome Graphics (KPG) e Creo. Chris Payne, presidente della divisione imballaggi flexo di Kodak spiega: "Eravamo perfettamente consci che a seguito della crescita della tecnologia digitale dovevamo avventurarci in nuovi ambiti come ad esempio quello della stampa industriale... il settore della stampa flessografica per noi era completamente nuovo, ma sapevamo di avere a disposizione le tecnologie e le conoscenze necessarie per potervi accedere".

Aggiunge poi "che la soddisfazione più grande, per me oggi, è che la stragrande maggioranza degli stampatori che utilizzano i nostri prodotti non solo riesce a ottenere la qualità di cui ha bisogno per i marchi loro clienti, ma sa anche di poter contare su un'elevata efficienza".

Oggi la flexo si stia imponendo sempre di più e ha conquistato una quota sempre maggiore di mercato, sottraendola ad altri metodi di stampa, perché sono sempre più numerose le aziende che si fidano di questo processo, in grado di offrire livelli di stabilità e prevedibilità paragonabili a quelli della stampa offset. Hamm afferma che la base clienti di ReproService è "cresciuta esponenzialmente grazie al sistema Kodak perché gli stessi clienti realizzano un numero maggiore di tirature e noi riusciamo ad acquisire nuovi clienti. E i clienti realizzano lavori grafici molto più complessi che in passato, perché questo sistema lo consente".

Con l'evoluzione della tecnologia alla base del sistema Flexcel NX, Kodak ha messo a punto uno strumento in grado di portare efficacemente una maggiore quantità di inchiostro sulle lastre, usando pattern strutturati e integrati su ogni punto stampato "per trattenere l'inchiostro e gestire il flusso d'inchiostro sulla lastra in modo molto più sofisticato", spiega Payne. La superficie di stampa della lastra viene esposta con diversi pattern, caratterizzati da varie forme e profondità definite sulla base dei requisiti di stampa del contenuto esposto. Questo sistema, che nasce dalla riuscita combinazione di questa tecnologia di esposizione con il processo di produ-

sion explains: "We recognized that because of growth of digital technology we needed to move into areas such as industrial printing …flexo printing was completely new, but we had technologies and skills to go into flexography". He adds that "the most rewarding feedback for me is that today most printers using our products not only get the quality they need for brands but are also getting high production efficiencies".

Today flexo is taking market share from other printing methods, because more and more companies trust the process, which can deliver the stability and predictability of offset. Hamm says that ReproService's customer base has "broadened with the Kodak system, the same customers are doing more runs and we achieved new customers. And customers are delivering more complex artwork than before because the process can support it".

With the evolution of Flexcel NX technology, Kodak has perfected a means to carry ink more effectively on the plate, using structured, engineered surface patterns on each printing dot "to hold ink and manage ink flow on the plate in a much more sophisticated way", Payne explains. The plate printing surface is imaged with different patterns, with varying shapes and depths defined according to the imaged content's printed output requirements. This Kodak's unique imaging technology and plate making process, renders this data accurately on the plate. The result is optimized print performance within the complex flexo process.

TAKING CONTROL IS VERY IMPORTANT

Control is what Flexcel NX is all about. Martin Dreher Scientific director of the German Flexo Technical Association's technology centre at the Stuttgart Media University sees a clear trend towards the use of advanced screening as flexo printers improve control over dot gain, difficult to manage in the flexo process. The rising use of high line screens in flexo is made possible because of enhanced imaging process control.

Dreher says that due to Flexcel NX's enhanced ink transfer "flexo printing is on the same level, if not much better than gravure". Achieving such high results depends on process control and education. Stefano d'Andrea, technical consultant at FTA Europe, recommends keeping in mind the words by Ed Deming: "it's not enough to do your best, you must know what to do, and then do your best".

He also follows Albert Einstein's advice: "the value of an outcome is in the process to achieve it", remarking the importance of workflow calibration. With flexo following such principles can lead to improved process control and d'Andrea recommends flexo printers to take always control.

Flexo printing will take market share from gravure printing. Process and imaging control make it feasible to opt for FM screens and fixed colour palette printing with up to seven colours. This expands applications options for print buyers in all parts of industry, also for brand owners looking to extend their market reach via packaging innovations.

Stefano d'Andrea, technical consultant at FTA Europe

GAMA

I&C

VIS-G26

Advanced viscosity control system
Sistema di controllo della viscosità

GAMA s.r.l.
Via Milano 76
23899 ROBBIATE (LC) - ITALY
Ph +39 039 9515666 - Fax +39 039 9515726
info@gamasas.com
www.gamasas.com

I&C S.a.s.
Via Ronchi, 39
20134 MILANO - ITALY
Ph +39 02 26417365 - Fax +39 02 26418707
info@iec-italy.com
www.iec-italy.com

zione delle lastre, riproduce i dati sulla lastra in modo estremamente preciso. Il risultato sono prestazioni di stampa ottimizzate del complesso processo flessografico.

QUANDO IL CONTROLLO È TUTTO

Controllo è la parola chiave quando si parla del sistema Flexcel NX. Il professor Martin Dreher dell'Università di Stoccarda, direttore scientifico del centro tecnologico dell'Associazione flessografica tedesca, afferma che è evidente come si stia radicando sempre più l'uso di una retinatura avanzata e questo non stupisce se si considera che, grazie alle tecnologie di ultima generazione, gli stampatori flexo riescono ad ottenere un controllo sempre maggiore sull'aumento del punto, difficile da gestire nel processo flexo. Il crescente uso di lineature di retino più alte nella flessografia è reso possibile dal maggiore controllo sul processo di esposizione.

Secondo Dreher, grazie al miglioramento del trasferimento dell'inchiostro che caratterizza il sistema Flexcel NX "la flexo garantisce prestazioni di pari livello, se non addirittura molto superiori, della rotocalco".

Riuscire a ottenere risultati così eccellenti dipende soprattutto dal controllo sul processo e dalla preparazione. Stefano d'Andrea, consulente tecnico di FTA Europe, sottolinea come sia importante ricordare le parole di Ed Deming: "non basta fare del proprio meglio, prima è necessario sapere cosa fare e solo allora si deve fare del proprio meglio". Egli segue anche il consiglio di Albert Einstein: "il valore di un risultato sta nel processo per raggiungerlo", sottolineando quindi l'importanza della calibrazione del flusso di lavoro. Se la stampa flessografica segue questi principi, può garantire un maggior controllo sull'intero processo di stampa e rappresenta quindi la soluzione ideale agli occhi di chi, come d'Andrea, non si stanca mai di consigliare agli stampatori flessografici di assumere il controllo dell'intero processo.

La flexo vedrà aumentare la sua quota di mercato, a discapito della stampa rotocalco. Il controllo sul processo e sull'esposizione rende possibile optare per retini FM e una tavolozza di colori fissa in grado di stampare usando fino a sette colori. In questo modo aumentano notevolmente le possibili applicazioni, anche per i proprietari dei marchi che desiderano aumentare la loro competitività sul mercato con imballaggi innovativi ■

Power and Resistance

Tagliatori trasversali per carta plastica alluminio

NEW GENERATION

Cavalleri

Syncro® & SyncroJet®

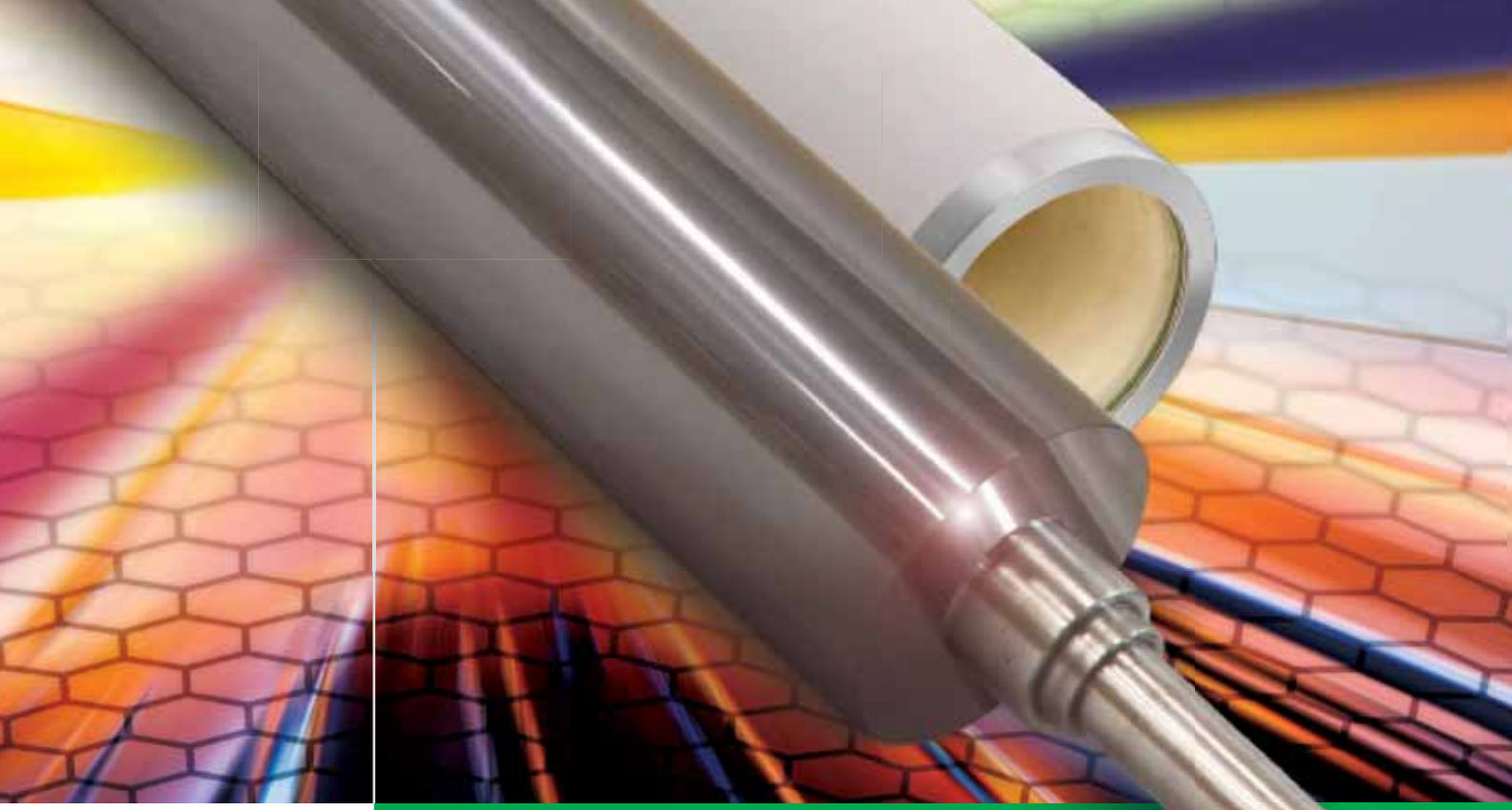
www.Cavalleri.org

by Barbara Bernardi

Momenti d'oro per United Caps

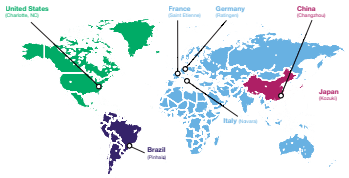
UNITED CAPS HA APERTO LO SCORSO GIUGNO A MESSIA (FRANCIA) UN CENTRO DI RICERCA E SVILUPPO AMPLIATO: OCCASIONE PERFETTA PER PRESENTARE IL COPERCHIO NESCAFÉ GOLD "GOLDEN MOMENT"; SVILUPPATO CON NESTLÈ, È STATO UNO DEI PROGETTI PERSONALIZZATI PIÙ COMPLESSI AFFRONTATI DA UNITED CAPS

United Caps è riconosciuto come leader nella fornitura di tappi e chiusure innovative per i settori alimentare, delle bevande e degli agrochimici, principalmente in Europa e in Asia.
L'obiettivo è lo sviluppo di tappi e chiusure che soddisfino le esigenze dell'utente finale, garantendo al tempo stesso una produttività ottimale. Circa il 50% dei prodotti di United Caps è stato creato attraverso la collaborazione tra il suo centro di ricerca e sviluppo e i clienti per sviluppare soluzioni personalizzate, la storia di Nescafé Gold è il risultato di questo approccio.

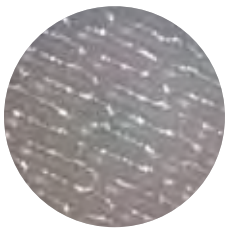


Anilox Rolls & Sleeves

Serie Novaline™

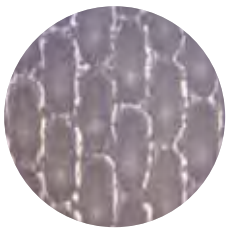


- **Anilox Ceramici PROLINE**
- **Anilox in fibra di carbonio per grandi e piccoli formati ad alte velocità**
- **Incisioni a celle aperte con tecnologia inversa ART, ART Gold, TIF, TIF Gold di ultima generazione**
- **Servizio di pulizia ANILOX con macchina Laser specifica**
- **Servizio PRE e POST Vendita**
- **Corsi di formazione**
- **Audit del parco anilox presso il vostro stabilimento**



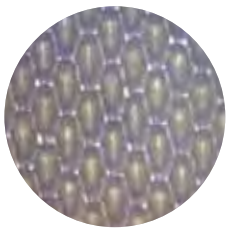
Nova Gold:
Alta definizione per Imballaggio flessibile

- Angolo adatto a qualsiasi modalità di stampa
- Ottime prestazioni anche su supporti di media bassa prestazione
- Perfetto per le quadricromie ad altissima risoluzione ad alta velocità
- Angolo dolce di attacco alla racla ne crea un pattern molto resistente e performante



Nova Silver:
Alta definizione per imballaggi in carta e cartone ondulato

- Grande efficienza e prestazioni ottimali su supporti molto assorbenti
- Le pareti rettilinee e corpose ne mantengono una buonissima stabilità nel tempo
- Ottimo per la stampa di quadricromie a medie velocità
- A basse lineature performante nella stampa di solidi



UVGold:
Alta definizione per etichette

- Resistente al fenomeno di Ink spitting
- Rapporto volumetria/profondità cella molto basso
- Adatto a inchiostri molto viscosi (UV) o ad inchiostri che creano schiuma (base acqua)
- Estrema facilità di pulizia

Stabilimento di produzione italiano PRAXAIR srl

Via Fleming, 3
28100 NOVARA (NO)
Tel. 0321 674832
Fax 0321 36691
support@praxair.com

praxair.com/printing

PRAXAIR
SURFACE TECHNOLOGIES

L'IDEA

Nestlé voleva creare una confezione esclusiva per il suo caffè Nescafé Gold: un look in metallo spazzolato che richiedeva un materiale metallico al 100% avvolto alla banda laterale del coperchio, qualcosa che non era mai stato fatto prima. Gli esperti di United Caps erano entusiasti di accettare questa sfida. Il primo approccio considerato è stato quello di utilizzare il processo in-mould (IML), anche se non erano sicuri se fosse possibile con materiale metallizzato. Nell'ottobre 2015 Nestlé e United Caps firmano un accordo per lo sviluppo (services agreement) e inizia il vero lavoro!

IL PROCESSO DI RICERCA E SVILUPPO PER RENDERE POSSIBILE L'IMPOSSIBILE

Una volta avviato il processo di analisi, è iniziata la ricerca di eventuali precedenti soluzioni IML metalliche al 100% attualmente sul mercato e l'azienda ha scoperto che non ce n'erano, ma United Caps non si arrende facilmente, e dopo molti tentativi è successo qualcosa. L'ispirazione arriva nei posti più diversi, spesso inaspettati. Durante il pranzo in un ristorante, uno degli sviluppatori notò che il menu in carta era laminato affinché durasse di più, quindi si è chiesto perché lo stesso approccio non potesse essere usato per questo progetto.

Un altro problema è stata la presenza della giuntura sulla chiusura, perché durante la normale produzione IML, quando l'etichetta viene avvolta attorno al coperchio, lascia una linea di giunzione. Sarebbe stato possibile avere una sovrapposizione nell'IML affinché non si vedesse la giunzione usanto un'etichetta metallizzata? Un'altra sfida per il reparto R&D.

Fino a quel momento erano stati raggiunti tre obiettivi impossibili, United Caps non pensava ancora che fossero possibili, ma era disposta a provare: l'aspetto metallico spazzolato con un'etichetta IML, usare l'incisione per ottenere questo risultato e un look senza giunture visibili. Dopo mesi di paziente ricerca e collaborazione,

ENGLISH *Version*

Golden moments for United Caps

UNITED CAPS OPENED LAST JUNE IN MESSIA (F) AN EXTENDED R&D CENTER: PERFECT OCCASION TO PRESENT THE NESCAFÉ GOLD CLOSURE 'GOLDEN MOMENT'; DEVELOPED WITH NESTLÈ, THIS PROJECT WAS ONE OF THE MOST COMPLEX BESPOKE PROJECTS UNITED CAPS HAD EVER UNDERTAKEN

UNITED CAPS is recognized as a leader in providing innovative caps and closures for the food, beverages and agrochemicals segments, primarily in Europe and Asia. The goal is to develop caps and closures that meet the needs of the end user while also ensuring optimum productivity. About 50% of UNITED CAPS' products have been created through customer collaboration with the UNITED CAPS R&D Centre to develop bespoke solutions, the Nescafé story is the result of this approach.

THE IDEA

Nestlé wanted to create a classy package for its Nescafé Gold: a brushed metal look that required a 100% metallic material to be wrapped around the skirt of a closure, something that had never been done before.
The experts at UNITED CAPS were excited to take on this challenge.
The first approach considered was to use in-mould labelling, although they were not sure whether metallized in-mould labeling (IML) was even possible. In October 2016 Nestlé and United Caps signed a development partnership (services agreement) and then the real work began!

THE RESEARCH AND DEVELOPMENT PROCESS TO LET BECOME POSSIBLE THE IMPOSSIBLE

Once analysis process was engaged, the search began for any previous 100% full metallic IML solutions currently on the market; the company found that there were none, but United Caps doesn't give up easily, and then after many attempts happened something. Inspiration comes from many places, often unexpected.
During lunch at a restaurant, one of the developers noticed that the paper menu was laminated to give it durability. He wondered why the same approach couldn't be

www.coopera.company - advertising

THE STATE OF THE ART IN VISCOSITY CONTROLS

www.selectrasrl.it

SELEVISCO9000

SELECTRA

SELECT YOUR FUTURE

Via delle Brigole, 4
23877 Paderno d'Adda
LC Italy

0039 (0) 39 513012
0039 (0) 39 512084
info@selectrasrl.it

viscosity controls · webguides · web inspection systems · register controls · tension controls

IL PROGETTO NESCAFÉ GOLD DI UNITED CAPS

United Caps ha iniziato a produrre a Messia uno stampo campione. Uno stampo normale ha un'unica cavità, ma questo speciale stampo ne aveva quattro. È stato prodotto in tre diversi formati in base alle dimensioni del barattolo: 50, 100 e 200 g.

Quattro cavità hanno consentito di testare simultaneamente quattro diverse idee, incluse diverse profondità di incisione, la fattibilità del processo IML per ciascuna di esse, la ripetibilità e altri aspetti del progetto. Questa chiusura sarebbe diventata la prima con applicazione laterale del processo IML.

A luglio 2017 erano pronti i prototipi dei coperchi per il barattolo da 100 g! Erano perfetti, e quello per il barattolo da 100 g pesava il 20% in meno rispetto ai coperchi normali di Nescafé. Per un progetto di questa complessità, il tempo inpiegato è stato incredibile. Si poteva partire con le prove sulla linea per il coperchio per il barattolo da 100 g, a seguire sono stati testati quello per i barattoli da 200 e 50 g. Tre formati per i coperchi con due stampi per ciascuno, quindi un totale di sei stampi.

CARATTERISTICHE FISICHE

Questo processo IML con materiale metallizzato non esisteva sul mercato ed è stato specificamente sviluppato per questo prodotto. Una composizione specifica è stata sviluppata rispettando esattamente le specifiche esclusive di Nestlé. In particolare, una finitura superficiale specifica protegge l'effetto spazzolato metallico da eventuali danneggiamenti durante l'apertura e la chiusura. Il coperchio consiste di 3 pezzi: una parte interna, un liner (una guarnizione in schiuma che garantisce l'isolamento del caffè dall'esterno) e una parte esterna con l'etichetta IML.

Per il coperchio vengono utilizzati diversi materiali: l'esterno è realizzato in polipropilene speciale (PP); l'interno è realizzato con un diverso tipo di polipropilene; il liner è in schiuma di polietilene (PE) con una guarnizione in alluminio; l'etichettatura IML è multistrato (la base è in polipropilene per aderire al coperchio e comprende alluminio per ottenere l'aspetto metallizzato). Lo strato microscopico di alluminio non influisce sul peso totale del coperchio e non impedisce la sua riciclabilità.

Hoffmann-Leist Astrid, Chief Marketing e Innovation Officer di United Caps

used for this project. Another issue was a seamless look for the cap. In the normal course of IML production, when the label is wrapped around the cap, it leaves a line. Is it even possible to have an overlap on the IML to give that seamless experience with a metal label? Another challenge for R&D.

So far, three impossible things had been pursued – UNITED CAPS didn't think they were possible but was willing to try – brushed metal look with in-mould labelling, using engraving to accomplish this, and a seamless look for the cap. After months of patient research and collaboration, UNITED CAPS began producing a pilot mould in its Messia plant. A standard pilot mould would have a single cavity, but this special mould had four. It was produced in three different sizes based on the coffee jar sizes: 50 grams, 100 grams and 200 grams.

Four cavities enabled the testing of four different ideas simultaneously, including different depths of engraving, the feasibility of the IML process for each, repeatability, and other project aspects. This cap would be the first ever cap in the market with IML on the side.

In July 2017 the first prototype caps for the 100 g jar were ready! The caps looked great, and the 100 g cap was 20% less in weight than previous Nescafé caps. For a project of this complexity, the timeline was stunning. Line testing for the 100 g jar was ready to start, followed by testing 200 grams, then 50 grams. Three cap sizes, two moulds for each, so a total of six moulds.

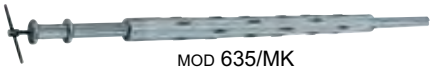
PHYSICAL CAHARACTERISTICS

This metallized IML did not exist on the market and was specifically developed for this product. A specific composition was developed in comply exactly with Nestlé's uni-

SVECOM P.E.

EXPANDING DEVICES

Alberi espansibili

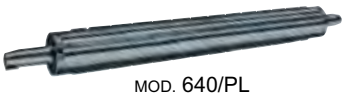


MOD 635/MK

MOD. 641/PR

MOD. 640/PQL

MOD. 636/MS



MOD. 640/PL

MOD. 650/PLF

MOD. 638/PK

MOD. 642/PM

MOD. 650/PLS

Testate, supporti per avvolgimento/svolgimento

MOD. 714/MZ

MOD. 740/PL

MOD. 715/PG

MOD. 713/MA

MOD. 718/PH

MOD. 711/MA

MODELLI A DISEGNO

MOD. 925/KL

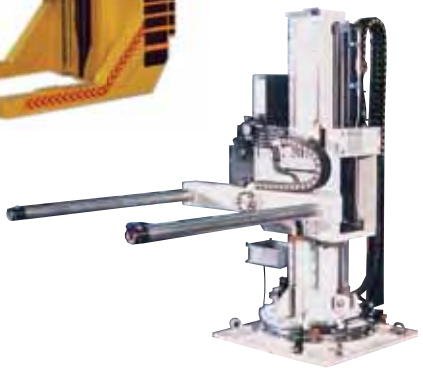
MOD. 714/AD

MOD. 900/KL

MOD. 935/PN

COD006IT

Movimentazione alberi e bobine



Visita il nostro sito internet: www.svecom.com

Agenti e distributori in tutto il mondo.
SVECOM P.E. Srl - Via della Tecnica, 4 - 36075 - Montecchio Maggiore - VICENZA - ITALY
Tel. (+39) 0444.746211 - Fax 0444.498098 - e-mail: svecom@svecom.com
Per richieste mercato USA contattate la società affiliata Goldenrod Corp. - www.goldrod.com

LA PRODUZIONE

Per il processo produttivo sono state create attrezzature completamente nuove dedicate, ovvero 3 linee di assemblaggio con 6 macchine a iniezione elettrica ad alta velocità. I 3 componenti sono assemblati direttamente con una macchina di assemblaggio in linea.
Lo stampo ha 24 cavità per esterno e 18 cavità per interno in modo che, in combinazione con i 2 diversi cicli produttivi, arriva la stessa quantità di esterni e interni per il montaggio. L'etichetta IML è avvolta attorno all'esterno durante il processo di iniezione.

È importante sottolineare che l'etichetta IML originale è piana e liscia. La cavità esterna dello stampo è stata spazzolata con un sistema laser per dare al coperchio l'effetto spazzolato metallico nella fase di iniezione.
Questa incisione al laser è stata appositamente progettata per evitare graffi al momento della rimozione dallo stampo (l'effetto 3D è opposto alla direzione della rimozione). L'etichetta IML viene avvolta attorno a un'anima con un sistema di aspirazione e viene soffiata nella cavità per seguire la forma della parte esterna del coperchio. Una volta eseguita l'iniezione di plastica, l'etichetta IML segue la texture 3D della cavità.
La durata del ciclo è un po' più lunga a causa del processo IML, ma è stato ridotto del 7% rispetto alla produzione del coperchio precedente senza IML. La produzione attualmente arriva a 1 milione di coperchi in una settimana.
Il team R&D ha coinvolto 20 persone (produzione R&D, qualità, aspetti tecnici, vendite). Lo sviluppo del progetto è stato raggiunto nel periodo record di 2 anni, dal brief iniziale alla linea industriale in produzione): a luglio 2015 il primo concept è stato discusso con Nestlé e nel luglio 2017 è iniziata l'industrializzazione, e la maggior parte del tempo è stata dedicata alla messa a punto dei dettagli. La produzione segue un flusso continuo 24 ore su 24 e avviene nello stabilimento di Messia. ■

que specifications. In particular, a specific surface finishing protects the metal brush look from damage during closure usage.
The closure consists of 3 pieces: an "inner" (inside piece), a "liner" (a foam gasket ensuring isolation of the coffee from the exterior) and an "outer" (outside piece) that includes an in-mould label.
For the closure are used several materials: the outer is made with special polypropylene (PP); the inner is made with a different type of polypropylene; the liner is in polyethylene (PE) foam with an aluminium seal; the in-mould labelling (IML) is multi-layer. The base is in polypropylene in order to stick to the cap and includes aluminium to attain the metallic appearance. The microscopic layer of aluminium is not significant in the total weight of the closure and does not prevent recyclability of the closure.

THE MANUFACTURING

Totally new dedicated equipment has been put in place for this production, that is 3 assembly lines with 6 injection machines (full electric high-speed injection machines).
The 3 components are directly assembled with an in-line assembling machine.
The mould has 24 cavities for outer and 18 cavities for inner so that, combined with the 2 different cycle times, the same amount of outers and inners arrive for assembly.
The IML label is wrapped around the outer during the injection process.
It's important to underline that the original IML is flat and sleek. The outer mould cavity has been brushed with a laser system in order to give the closure its metal brushed effect in the injection phase.
This laser engraving is specially designed to avoid IML scratch at de-moulding (as the 3D effect is opposed to the de-moulding direction). The IML is rolled around a core with a vacuum system and is blown into the cavity to follow the shape of the outer cap.
Once plastic injection is performed, the IML follows the 3D metal brush pattern of the cavity.
The cycle time is a bit longer due to the in-mould labelling process but has been shortened by 7% in comparison with the previous closure without IML. Production output is up to 1 million closures per week.
The R&D team comprised 20 people (R&D production, quality, technical, sales). The full development was achieved in a record time of 2 years in total (from initial brief to industrial line in place): in July 2015 the first concept was discussed with Nestlé and in July 2017 began industrialization, besides most of the time was dedicated to fine tuning.
The production follows a continuous flow 24/7 and it is performed in the UNITED CAPS plant in Messia.

Colorgraf ha realizzato specifici inchiostri e relative vernici di sovrastampa a "basso odore e bassa migrazione" per la stampa di imballaggi primari:

Lithofood Plus,
quadricromia offset e inchiostri base "convenzionali".

Deltafood Plus,
quadricromia offset e inchiostri base ad essiccazione UV.

Senolith WB FP, vernici a base acqua da utilizzare "in linea" con gli inchiostri Lithofood Plus.

Senolith UV FP,
vernici UV, "basso odore e bassa migrazione".

INCHIOSTRI DA STAMPA VERNICI & MATERIALI PER ARTI GRAFICHE

COLORGRAF S.p.A.
Viale Italia, 38 · 20020 Lainate (MI)
Telefono +39 02 9370381 · Telefax +39 02 9374430
web www.colorgraf.it · **E-mail** colorgraf@colorgraf.it

Maer Italia® e BeeGraphic® insieme per innovare le etichette

In occasione di Ipack-Ima 2018, Maer Italia® con sede a Nova Milanese (MB), che produce da oltre 50 anni etichette e sleeve, ha presentato un'interessante novità: un'etichetta dotata di StealthCode® basato sulla tecnologia Digimarc Barcode®.

Sistemi QR e codici EAN hanno un impatto sulla grafica e limitano la possibilità di comunicare con il cliente, grazie a StealthCode®, invece, la comunicazione diventa dinamica rendendo le etichette e sleeve interattive, quindi aggiungendo valore al prodotto.

StealthCode® è una sottilissima trama, stampata sull'intera superfice grafica e "nascosta" all'interno del design: è impercettibile all'occhio umano ma rilevabile dall'apposita App.

Basta scansionare l'immagine con l'app StealthCode® (disponibile gratuitamente negli store Apple e Google) e si verrà subito reindirizzati ad un URL con contenuti esclusivi e aggiornabili abbinati al prodotto. È facilmente adattabile anche a grafiche di piccole dimensioni e può essere scansionato da qualsiasi angolazione senza necessità di inquadrare un punto particolare.

La piattaforma StealthCode® permette di rilevare molti dati utili all'azienda, ad esempio quanti utenti hanno scansionato il codice, la loro geo localizzazione, le fasce orarie di rilevazione, perché ovviamente ogni prodotto ha un codice univoco e i dati rilevati sono riferiti al singolo prodotto.

Per la realizzazione di queste etichette o sleeve la progettazione e la fase di prestampa verranno gestite direttamente da Maer Italia® in collaborazione con BeeGraphic®, titolare della soluzione StealthCode®.

Grazie all'utilizzo di StealthCode® è possibile personalizzare promozioni e concorsi e gestirli in tempo reale; tracciare il prodotto (raccolta big data per ricerche di mercato e conseguente campagna di marketing mirata a uno specifico target); proporre video-ricette, voucher, buoni sconto, prove acquisto; migliorare la veste grafica delle etichette; garantire e condividere l'origine dei prodotti; indirizzare il consumatore verso altri prodotti della gamma; informare i consumatori sui componenti dei prodotti; inserire istruzioni d'uso multilingue; aggiornare costantemente le schede dati di sicurezza ed avvertenze, adattare i contenuti alle stagioni e ai vari periodi dell'anno, le applicazioni di questa tecnologia non hanno limiti.

Film resistente per applicazioni con etichette apri e chiudi

Innovia Films sta lanciando un nuovo film di polipropilene biorientato Rayoface™ per etichette apri e chiudi" in applicazioni tipo quelle delle salviette umidificate. La forza di questo film trasparente viene dal suo spessore - 92 micron. Nonostante lo spessore, il film ha una trasparenza eccezionale che consente al marchio stampato sul pacco delle salviette umidificate di tra-

ENGLISH *Materials*

MAER ITALIA® AND BEEGRAPHIC® TOGETHER TO INNOVATE LABELS

During last Ipack-Ima 2018, Maer Italia®, which has been producing labels and sleeves for over 50 years, presented an interesting novelty: a label with StealthCode® based on Digimarc Barcode® technology. QR systems and EAN codes have an impact on the graphics and limit the ability to communicate with the customer, thanks to StealthCode®, however, the communication becomes dynamic making the labels and sleeves interactive, then adding value to the product. StealthCode® is a very thin plot, printed on the entire graphic surface and "hidden" inside the design: it is imperceptible to the human eye but detectable by the App. Simply scan the image with the StealthCode® app (available for free in Apple and Google stores) and you will be immediately redirected to a URL with exclusive and updatable content combined with the product. It is easily adaptable even to small graphics and can be scanned from any angle without the need to frame a particular point. The StealthCode® platform allows the detection of many useful data for the company, for example, how many users have scanned the code, their geo-location, the detection time bands, because obviously each product has a unique code and the data collected refers to the single product. For the realization of these labels or sleeves, the design and the prepress phase will be managed directly by Maer Italia® in collaboration with BeeGraphic®, owner of the StealthCode® solution.

Thanks to the use of StealthCode® it is possible to personalize promotions and competitions and manage them in real time; track the product (big data collection for market research and subsequent marketing campaign aimed at a specific target); propose video-recipes, vouchers, discount coupons, purchase proofs; improve the layout of the labels; guarantee and share the origin of products; direct the consumer to other products in the range; inform consumers about product components; insert multilingual operating instructions; constantly update the safety data sheets and warnings, adapt the contents to the seasons and the various periods of the year, the applications of this technology have no limits.

STRONG FILM FOR RECLOSABLE APPLICATIONS

Innovia Films is launching a new Biaxially Oriented Polypropylene (BOPP) Rayoface™ facestock film specifically designed for reclosable applications, such as wet wipes. This clear films' strength comes from its thickness – 92 microns. While it is thick, it still has exceptional clarity which allows printed branding on a wet wipe pack to show through. The film also has a special print and adhesive receptive coating to ensure high quality print performance.

Richard Southward, Global Product Manager, Labels states "The market for wet wipes has grown considerably over the last few years and brand managers have tried a range of options to improve the consumers experience when opening and reclosing a pack. We have taken on board the various requirements shared with us and are confident that our strong recloseable

besco

Carrelli elevatori alzabobine e trasportatori per movimentazione interna

Reel lift trolley and trasporter trucks for internal handling

BESCO srl nasce nel 1976 e nel corso degli anni, grazie agli stretti rapporti con le più importanti aziende del settore delle macchine da stampa, si specializza nella produzione di carrelli elevatori alzabobine.
La costante crescita tecnica ha portato l'azienda ad un ampliamento della gamma per consentire l'offerta di prodotti in grado di soddisfare ogni necessità.
L'elevata versatilità del processo produttivo consente alla BESCO, di personalizzare su richiesta i propri modelli per una copertura a 360° delle esigenze dei propri clienti.

BESCO srl was born in 1976 and year by year,thanks to close relations with the most important printing machines' manufacturers, specialized in reel lift trolleys' production.
The incessant technical development took the company to an enlargement of his products' range in order to satisfy any kind of requirements.
The great production cycle's versatility allows BESCO to personalize (when requested) their trolleys to meet all customer's demands.

CBE1000/1250/1500
La linea al top della gamma BESCO: carrelli alimentati a batteria. Traslazione e sollevamento elettronico
It is the top line of BESCO production: trolleys feeded with batteries and completely electronics

CB 2.6 - CB 2.10
La linea di carrelli BESCO di semplice uso e manutenzione. Traslazione manuale e sollevamento idraulico
It is the BESCO line of easy handling and maintenance. Manual motion and hydraulic lifting.

CBM 700 P - CBM 700 S
La linea di carrelli completamente manuali
Range of manual trolleys

Magazzini verticali automatici rotanti portarulli
Il sistema BESCO "CANGURO" sfrutta le altezze del locale verticalizzando il magazzino e consentendo un risparmio sui costi

Canguro 40/60/100
con capacità di gestione da 40/60/100 rulli

www.besco.it

besco

29010 Roveleto di Cadeo (PC)
Tel. +39 0523574964 - Fax +39 0523 578134
E-mail: bescopc@besco.it

sparire. Il film ha anche una lacca speciale con un'ottima caratteristica di adesione degli inchiostri per garantire un elevato livello di qualità della stampa.
"Il mercato per le salviette umidificate è cresciuto notevolmente negli ultimi anni e i brand manager hanno cercato di esaminare le varie opzioni per migliorare l'esperienza dei consumatori in caso di apertura e richiusura di un pacco. Abbiamo preso in considerazione le varie esigenze e sono fiducioso che il nostro film richiudibile è ideale per i pacchi sia grandi che piccoli. La robustezza del film permette di aprire e richiudere il pacco facilmente senza perdere rigidità. Il fatto che si possa ottenere questo risultato con un film monostrato, eliminando la necessità di laminare insieme più strati, riduce costi e risorse", ha detto Richard Southward, Global Product Manager, Labels. Il film può essere stampato con una vasta gamma di processi di stampa tra cui offset, serigrafia, stampa tipografica e flessografica. Southward ha aggiunto: "La resistenza naturale all'umidità del BOPP garantisce che sia adatto a per una vasta gamma di formati in diverse applicazioni come ad esempio prodotti per la pulizia domestica, di igiene personale, o prodotti industriali".

Cosmo Films lancia un film metallizzato CPP con un livello maggiore di adesione del metallo

Cosmo Films introduce un film metallizzato in polipropilene (CPP) cast con un'elevata forza di adesione del metallo. Questo film è stato appositamente progettato per offrire una forza di adesione superiore tra uno strato e l'altro per la realizzazione di strutture laminate multistrato, che a loro volta migliorano le proprietà barriera. Oltre alla natura intrinseca del CPP, che garantisce eccellente resistenza della tenuta, buona stabilità termica, buona resa e resistenza alle forature, il film offre un'eccezionale forza di adesione del metallo di circa 450 g/m. Disponibile in spessori standard da 20 a 30 micron, questo film metallizzato di nuova concezione ha un elevato Hot Tack (saldabilità a caldo) e un SIT basso, da 96 a 98 gradi Celsius, che consente alle macchine FFS di funzionare a una velocità più elevata, contribuendo così a migliorare la produttività. Alcune delle applicazioni tipiche di questo film includono biscotti e snack, prodotti da forno, cioccolatini, gomme da masticare, latticini, spezie, ecc. Il film CPP sta diventando sempre più diffuso come materiale da imballaggio grazie alla sua versatilità.
Cosmo offre diversi tipi di pellicole CPP, trasparente, bianco opaco e metallizzato per molteplici applicazioni.
Fornisce un'eccellente resistenza della saldatura e una buona barriera contro umidità e gas, rendendolo un materiale perfetto per trasformatori e proprietari di marchi.
"L'ultima aggiunta alla gamma di film con un livello elevato di adesione del metallo ha sicuramente ampliato il nostro portafoglio CPP e vediamo un enorme potenziale per questo film per gli imballaggi flessibili. Una forte adesione del metallo è fondamentale per ottenere una buona forza di adesione tra gli strati che alla fine migliora le proprietà barriera, rendendolo la scelta ideale per le applicazioni di imballaggio alimentare", ha commentato Pankaj Poddar, CEO di Cosmo Films Ltd., parlando dello sviluppo del prodotto.

Avery dennison all'avanguardia con il lancio in Europa di nuovi liner in pet riciclato

Avery Dennison sarà il primo fornitore di materiali per eti-

ENGLISH Materials

film is ideal for both large and small packs. The films robustness allows the pack to be easily opened and resealed without losing its stiffness. The fact that this performance can be achieved with a mono film, eliminating the need to laminate several layers together, reduces costs and resources". The film can be printed by a wide variety of print processes including offset, screen, letterpress and flexography. Southward adds "BOPP's natural resistance to moisture ensures it will perform on a wide range of pack sizes across different applications such as home care, personal care, or industrial products".

COSMO FILMS LAUNCHES CPP METALIZED FILM WITH HIGH METAL BOND

Cosmo Films introduces a cast polypropylene (CPP) metalized film with high metal bond strength. This film has been specially designed to offer superior inter layer bond strength for making multi-layer laminate structures, which in turn enhances barrier properties.
Apart from CPP's inherent nature of excellent seal strength, good thermal stability, good yield economics and good puncture resistance, the film provides exceptional metal bond strength of around 450 gm/inch. Available in standard thicknesses ranging from 20 to 30 microns, this newly developed metalized film has a High Hot Tack and Low SIT of 96 to 98 degree Celsius, which enables FFS machines to run at a higher speed, thus helping improve productivity. This film also exhibit superior heat seal strength of 2.5 kg/inch. Some of the typical applications of the film include biscuits & snacks, bakery products, chocolates, chewing gums, dairy products, spices etc. CPP film is growing in popularity as a more attractive packaging material owing to its versatility. Cosmo offers different variants of CPP films like transparent, white opaque and metalized for multiple applications. It provides excellent seal strength as well

Corona Treatment

Professional Plants

Our numbers

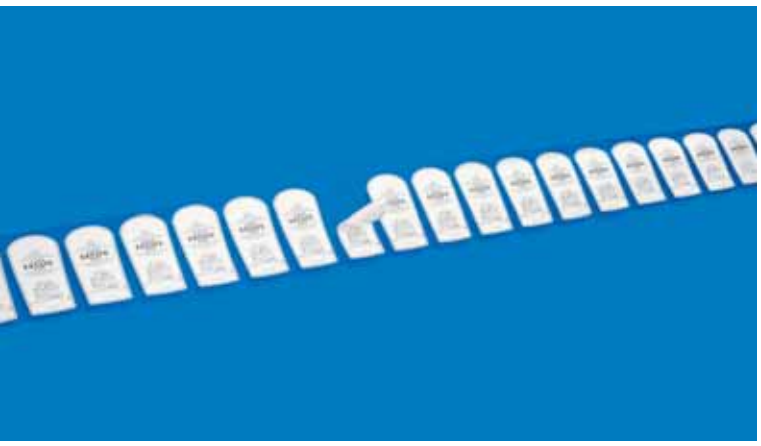
- World market leaders in the BOPP-PET-PA extrusion sector, more than 400 plants in operation with film width over 4 mt.
- High capacity Corona Generators (Me.Ro is able to supply systems with power until 120 kW).
- Present in all industry sectors, from treaters for converting narrow web machines up to extrusion lines on 10mt. width.
- Always ahead from technologies point of view: plasma treaters, both atmospheric and under vacuum.

World Largest Cast Film Corona Station

me.ro S.p.A

Electronic Industrial Equipment

Me.Ro S.p.A. Z.I. via Balestreri, 430 55100 - Ponte a Moriano - Lucca - Italy
phone: +39.0583.406060 fax: +39.0583.406050 **www.mero.it info@mero.it**



chette autoadesive a introdurre in Europa un liner in PET riciclato (rPET). Questa proposta riflette l'impegno dell'azienda a trovare soluzioni più sostenibili per l'industria delle etichette.

Jasper Zonnenberg, direttore generale della divisione film, spiega che il nuovo liner rPET utilizza rifiuti post-consumo accuratamente selezionati (PCW) e sarà introdotto a ottobre 2018 attraverso una serie di realizzazioni autoadesive: "Avery Dennison si è posta otto ambiziosi obiettivi di sostenibilità che ci impegniamo a raggiungere entro il 2025. Nell'ambito di questi obiettivi ci concentriamo sulla riduzione degli scarti, non solo attraverso le nostre attività, ma anche nell'intera catena del valore. Siamo determinati a essere dei pionieri relativamente ai cambiamenti del settore.

Con un'attenzione continua all'innovazione per soluzioni che vengono gestite in modo responsabile, utilizzano quantità ridotte di materiale e sono più facilmente riciclabili, siamo lieti di presentare un liner rPET nel nostro portafoglio, un liner che non è solo più facile da riciclare, ma è già realizzato con materiali riciclati.

Dato che attualmente la disponibilità di un'adeguata quantità di rPET non è garantita, inizialmente potremo garantire una fornitura limitata del nostro liner rPET, tuttavia saremo presto in grado di aumentare significativamente la produzione e abbiamo l'obiettivo di avere il liner rPET come opzione per tutte le nostre realizzazioni in film e carta".

Zonnenberg ha inoltre aggiunto che l'introduzione del liner PCW rPET richiede un'attenta gestione durante la produzione per garantire la stessa stabilità e robustezza dei liner in PET in resina vergine al 100%.

"Le velocità di trasformazione e di applicazione stanno contribuendo a sostenere il continuo aumento della domanda di liner in PET, e siamo stati attenti a conservare tali vantaggi, supportando allo stesso tempo sia i trasformatori che gli utenti finali nel passaggio dalla glassine. Questi nuovi liner rPET sono un altro esempio della nostra determinazione a fornire soluzioni laddove un aumento della produttività va di pari passo con una maggiore sostenibilità, creando una soluzione vantaggiosa sia per la produttività che per il pianeta".

UPM Raflatac lancia le versioni sostenibili RAFNXT+ dei suoi materiali per etichette a stampa termica privi di BPA per i settori della vendita al dettaglio, degli alimenti e della logistica

UPM Raflatac sta introducendo sul mercato europeo tre nuovi materiali per etichette sostenibili privi di BPA per pesatura nella vendita al dettaglio, in reparto e logistica.

I nuovi prodotti consentono di stampare etichette termiche prive di BPA e conformi alle normative vigenti, con il vantaggio aggiunto dell'esclusiva formula di credenziali di sostenibilità RAFNXT+.

La carta termica ricorre tradizionalmente al bisfenolo A (BPA) come sviluppatore di colore. Ciononostante, la nuova normativa dell'Unione europea specifi-

ENGLISH *Materials*

as good moisture and gas barrier making it a material of choice for convertors and brand owners. Speaking on the development, Mr. Pankaj Poddar, CEO, Cosmo Films Ltd. said, "The latest addition of high metal bond strength film has definitely expanded our CPP portfolio and we see a huge potential for this film into flexible packaging. A strong metal adhesion is critical to get good interlayer bond strength which ultimately improves barrier properties, making it an ideal choice for food packaging applications".

AVERY DENNISON CONTINUES TO PIONEER CHANGE BY LAUNCHING RECYCLED PET LINERS IN EUROPE

Avery Dennison will be the first pressure sensitive labelling material supplier to introduce liner made from recycled PET (rPET) commercially in Europe. This move reflects the firm's commitment to finding more sustainable solutions for the labelling industry.

Jasper Zonnenberg, global director films, explains that the new rPET liner uses carefully selected post-consumer waste (PCW) and will be introduced in October 2018 across a number of self-adhesive constructions: "Avery Dennison has established eight ambitious sustainability goals that we are committed to achieving by 2025. As part of these goals we are focused on reducing waste, not only throughout our operations, but also through the whole value chain. We are determined to pioneer change across the industry. With a continued innovation focus on solutions that are responsibly sourced, use reduced amounts of material and are more easily recyclable we are pleased to be able to introduce a rPET liner to our portfolio - a liner that is not only easier to recycle, but itself is made of recycled materials. As availability of suitable rPET is currently limited we will initially have a limited supply of our rPET liner - however we will soon be able to scale up production significantly and we aim to have rPET as an option across all of our filmic and paper constructions". Zonnenberg added that the introduction of PCW rPET liner requires careful management during liner production to ensure the stability and robustness that 100% virgin resin PET liner is known for: "Conversion and application speeds are helping to drive the ongoing rise in demand for PET liners, and we have been careful to retain those benefits, while also supporting converters and end users as they make the transition from glassine. These new rPET liners are another example of our determination to provide solutions where higher productivity goes hand in hand with improved sustainability - creating a win-win for both productivity and the planet".

UPM RAFLATAC LAUNCHES SUSTAINABLE RAFNXT+ VERSIONS OF ITS BPA-FREE THERMAL LABEL MATERIALS FOR RETAIL, FOOD AND LOGISTICS APPLICATIONS

UPM Raflatac is introducing to the European market three new sustainable, BPA-free label materials for retail weigh-price and backroom labeling applications as well as for logistics labeling.

IMPIANTI LAVAGGIO
SISTEMI DISTILLAZIONE
CERTIFICATI ATEX
in conformità con la
Direttiva Europea 94/9 CE

Ex II 2 G

Lavatrici SOLVENTE
ACQUA e detergenti

LAVAGGIO componenti e cilindri
rotative ROTOCALCO e FLEXO

ASTER

ASTER S.r.l.
Via Reisina 13
10070 Mappano di Caselle (TO)
ITALIA

T +39 011 9968251
T +39 011 9968319
F +39 011 9968267
aster@asterwash.it
www.asterwash.it

ca che tutte le carte termiche vendute nell'Unione europea dopo il 2 gennaio 2020 devono essere prive di BPA.

RAFNXT+ è una soluzione di nuova generazione per l'imballaggio sostenibile che ottimizza l'uso delle materie prime.

I materiali delle etichette sono il 20% più efficienti in termini di emissioni rispetto alle etichette di carta tradizionali, con un minore impiego di energia e acqua e meno rifiuti generati durante il ciclo di vita. I prodotti per etichette RAFNXT+ garantiscono un vantaggio competitivo sia in termini di sostenibilità che di efficienza, con riduzioni dei tempi di inattività e degli scarti iniziali poiché richiedono minori sostituzioni delle bobine e costi inferiori di imballaggio e trasporto.

Tutti i prodotti della gamma si basano sull'esclusivo approccio Forest Positive, che è la chiave per l'etichettatura sostenibile del futuro.

I materiali per etichette Thermal Eco BPA Free NXT+FSC e Retail Eco BPA Free NXT+FSC possono essere applicati ai film per imballaggio e ai cartoncini più utilizzati nelle applicazioni di etichettatura a breve termine come la pesatura nella vendita al dettaglio, in reparto e logistica. Essi assicurano la conformità alle normative applicabili in materia di contatto con gli alimenti e possono essere abbinati a un'ampia gamma di adesivi per garantire prestazioni ottimali in ampi intervalli di temperatura. Tutti e quattro i materiali per etichette sono forniti di certificazione FSC™, che garantisce che la materia prima, il legno, è ottenuta legalmente e proviene da foreste gestite in modo sostenibile. "Molti marchi stanno adottando principi positivi nelle strategie e negli obiettivi e il nostro approccio Forest Positive insieme alla gamma di prodotti RAFNXT+ è la nostra risposta a queste iniziative.

Grazie all'ottimizzazione delle risorse, questi prodotti non sono solo più efficienti in termini di emissioni rispetto alla nostra gamma tradizionale, ma aiutano anche i clienti a migliorare la produttività. La nostra gamma Thermal Eco ora include prodotti in grado di offrire tutti questi vantaggi con il valore aggiunto di essere priva di BPA", spiega Ville Pollari, responsabile divisione VIP & Prime Segment, EMEIA, UPM Raflatac.

Walki dice no ai rifiuti di plastica e propone soluzioni di imballaggio sostenibili

I consumatori sono sempre più consapevoli degli effetti degli imballaggi sull'ambiente. Con i materiali sostenibili di Walki, le aziende possono rispondere alla domanda crescente e ridurre la propria impronta ecologica.

Attualmente, la maggior parte degli imballaggi flessibili del mondo è in plastica. Tuttavia, secondo un rapporto nordamericano pubblicato da Smithers Pira, si prevede che gli imballaggi per alimenti e bevande dovranno essere sempre più riciclabili e prodotti con materiali sostenibili. La tendenza è globale; nel Regno Unito, in base a un sondaggio condotto da Populus, oltre il 90% del pubblico del Regno Unito sarebbe molto contento di trovare al supermer-

ENGLISH *Materials*

The new products enable printers to offer BPA-free, legislation-compliant thermal labels that come with the added advantage of the unique RAFNXT+ formula of sustainability credentials. Thermal papers have traditionally used Bisphenol A (BPA) as a color developer. However, new European Union legislation requires all thermal paper sold in Europe to be free of BPA after 2 January 2020. RAFNXT+ is a next-generation solution for sustainable packaging that optimizes the use of raw materials. The label materials are proven to be 20% more carbon positive than standard paper materials, using less energy and water and generating less waste during their lifecycle. RAFNXT+ label products provide a competitive edge in terms of both sustainability and efficiency, with savings in downtime and start-up waste thanks to fewer reel changes as well as lower packaging and transportation costs. All products in the range are based on unique Forest Positive lifecycle approach - the future formula for sustainable labeling.

Thermal Eco BPA Free NXT+FSC and Retail Eco BPA Free NXT+FSC label materials can be applied to packaging films and most common cardboards in short-life labeling applications such as retail weigh-scale, backroom and logistics labeling. They ensure compliance with relevant food contact regulations and can be paired with a variety of different adhesives to ensure optimal performance at a range of temperatures. All four label materials are FSC(TM) certified, which guarantees that the wood raw material used to manufacture them is legally sourced and originates from sustainably managed forests.

"Many brands are incorporating net-positive principles into their strategies and targets, and the Forest Positive concept and RAFNXT+ product range is our answer to this. Thanks to their resource optimization, these products are not only more carbon positive than our standard range, but they also help our customers improve their productivity. Our Thermal Eco range now included products that offer all these benefits and have the added advantage of being BPA free", explains Ville Pollari, Director, VIP & Prime segment, EMEIA, UPM Raflatac.

PAM Rollers Factory S.p.A.

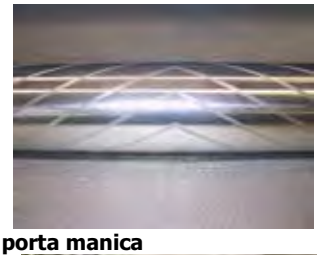
Via Adige,1315 35040 Urbana (PD) Tel. +39 0429-879711 Fax.+39 0429 / 878624 - 847632 - 878888 info@pamrollersfactory.com www.pamrollersfactory.com

Il costante miglioramento qualitativo e l'orientamento verso la clientela, sono, da quasi un ventennio, gli obiettivi della nostra organizzazione, uniti ad una crescente sensibilità verso la salvaguardia dell'ambiente.
Il personale altamente qualificato, i moderni reparti produttivi costantemente aggiornati, nonché le dimensioni dell'azienda, ci permettono di operare con grande flessibilità e tempestività, garantendo sempre la qualità e l'affidabilità del prodotto.
La nostra società e' in grado di offrire un'ampia gamma di cilindri, rulli e ingranaggi destinati alle più svariate applicazioni industriali, in particolar modo nel settore flexografico, cartario, tessile, plastico e del converting, nonché esecuzioni speciali su richiesta.
La stretta e continua collaborazione con collaudati fornitori ci permette inoltre di soddisfare qualsiasi esigenza di rivestimento o trattamento specifico sui nostri cilindri, come ad esempio rivestimenti in gomma, teflon, materiali antiaderenti o trattamenti di indurimento superficiale quali tempra induzione, nitrurazione gassosa, ionica etc.
I severi controlli dimensionali e strutturali, sia sulle materie prime che sui prodotti finiti, conformemente al nostro sistema qualità certificato ISO 9002, garantiscono sempre gli elevati standard qualitativi che da tempo ci contraddistinguono sul mercato in cui operiamo, nel rispetto dell'ambiente interno ed esterno conformemente a quanto richiesto dalle normative.

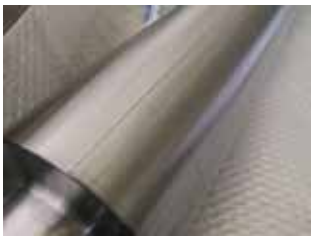
ALCUNI NOSTRI PRODOTTI

Tamburi di contropressione

Rulli folli



Cilindri porta manica **Cilindri porta cliché**



Rulli spiralati **Cilindri riscaldati e raffreddati**

Particolari speciali **Calandre satinate** **e lappate**

Ingranaggi **e Bull-gear** ***NEW* Rulli in carbonio**

cato un reparto dedicato alla vendita di prodotti completamente privi di imballaggi di plastica. Le soluzioni di imballaggio flessibile di Walki hanno un'impronta ecologica ridotta perché sostituiscono le tradizionali confezioni in plastica con soluzioni alternative a base di carta rivestite con soluzioni ecologiche, come polimeri rinnovabili biodegradabili e vegetali.

I prodotti hanno avuto successo dopo essere stati lanciati all'Interpack di Düsseldorf lo scorso anno. Henri Torkkola, responsabile tecnico vendite e ricerca e sviluppo di Walki, afferma che i test si sono dimostrati promettenti, dal momento che praticamente qualsiasi prodotto può essere imballato in modo sostenibile senza un uso eccessivo di plastica. Buste, sacchetti a cuscino e sacchetti a quattro angoli possono essere realizzati con materiali a base di carta.

"La carta è naturalmente rinnovabile e riciclabile", spiega.

"La verniciatura può essere personalizzata per soddisfare le esigenze del prodotto, ad esempio, caffè e prodotti da forno richiedono imballaggi con caratteristiche particolari".

Le caratteristiche più frequentemente richieste nell'imballaggio degli alimenti sono la protezione dall'umidità, dal grasso e dall'ossigeno. Tuttavia, poiché non tutti gli articoli necessitano dello stesso livello di protezione, l'utilizzo della barriera più adatta contribuisce a garantire che l'imballaggio sia il più sostenibile possibile. Ad esempio, poiché la carta è più rigida della plastica, i materiali a base di carta garantiscono comunque una struttura solida della confezione senza imballaggi superflui.

Le soluzioni soddisfano anche i prodotti più esigenti, come i sacchetti a quattro angoli. Le confezioni più comuni, sacchetti a cuscino e le buste stand-up, potrebbero essere facilmente prodotte con molta meno plastica o addirittura senza plastica.

Secondo Torkkola, il costo non è necessariamente più elevato, con l'ottimizzazione dei materiali e le imposte relative alla responsabilità del produttore che favoriscono la sostenibilità e la riciclabilità. Ora i consumatori hanno l'opportunità di sfruttare il momento favorevole e chiedere imballaggi sostenibili ai produttori di alimenti. "Molte aziende hanno già fissato dei termini temporali entro i quali puntano a far diventare tutti il loro imballaggi sostenibili, utilizzando materiali a base di fibre", afferma Torkkola.

"Walki vuole essere in prima linea in questo cambiamento, aiutando i clienti a trovare le giuste soluzioni per le loro specifiche esigenze".

ENGLISH *Materials*

WALKI FIGHTS PLASTIC WASTE WITH SUSTAINABLE PACKAGING SOLUTIONS

Consumers are more and more aware of the environmental effects of packaging. With Walki's sustainable materials, companies can respond to the growing demand and reduce their ecological footprint.

Currently, the vast majority of the world's flexible packaging is made of plastic. However, according to a North American report published by the worldwide packaging authority Smithers Pira, food and drink packaging is increasingly expected to be recyclable and made of sustainably sourced materials. The trend is global; in the UK, in a survey conducted by Populus, over 90 per cent of the UK public support the idea of having a supermarket isle dedicated to the sale of products that are entirely free of plastic packaging.

Walki's flexible packaging solutions enable smaller ecological footprints by replacing traditional plastic packaging with paper-based alternatives coated with eco-friendlier solutions, such as biodegradable and plant-based, renewable polymers.

The products have gained traction after they were launched at the Interpack fair in Düsseldorf last year. Henri Torkkola, Technical Sales and Research and Development Manager at Walki, says that the tests have proven promising, as virtually any product can be packed sustainably without excessive use of plastic. Stand-up pouches, pillow bags and four-corner bags can all be made of paper-based materials.

"Paper is, by default, renewable and recyclable", he explains. "The coating can be customized to meet the product's needs as, for example, coffee and baked goods require different kinds of properties from their packaging".

The most frequently needed features in food packaging are moisture, grease and oxygen protection. However, as not all items need the same level of protection, using just the right amount of barrier helps ensure the packaging is as sustainable as possible. For example, because paper is stiffer than plastic, paper-based materials facilitate a firm structure without overpackaging. The solutions suit even the most demanding products, such as four-corner bags. The most common packages, pillow bags and stand-up pouches, could effortlessly be manufactured with much less or no plastic. According to Torkkola, the cost isn't necessarily any higher, either, with the optimization of materials and producer responsibility fees favoring sustainability and recyclability.

Now, consumers have the opportunity to seize the moment and demand sustainable packaging from food manufacturers.

"Many companies already have set dates for when they aim to have all of their packaging made of sustainable solutions, such as fiber-based materials", Torkkola says.

"Walki wants to be at the forefront of this change, helping clients find the right solutions for their specific needs".

www.cmrama.com

RAMA presents
its portfolio of carts
for reel-handling at machine side.

Manual, electric and electronic
models with customizables
versions to fulfill customer needs.

RAMA presenta
la sua gamma di carrelli
per movimentazione
delle bobine bordo macchina.

Modelli manuali,
elettrici ed elettronici
con versioni personalizzate
per ogni esigenza.

type M 10 E
electric/manual solution

type M 6 EC
entrylevel manual solution

RAMA

Agility Trolley

www.cmrama.com

A perfect solution,
manual and electronic

RAMA Costruzioni Meccaniche Snc
via Salvo d'Acquisto, 21 - 29010 Pontenure - Piacenza Italy
tel. +39 0523510190 - fax +39 0523517333
e-mail: cmrama@tin.it - info@cmrama.com
web: www.cmrama.com

type M 600
quality manual solution

type 1T-1M
full electronic solution

PER ABBONARSI

Nome e cognome:

Società:

Funzione all'interno della società:

Settore di attività della società:

Codice fiscale o partita Iva:

Indirizzo:

Città: Provincia: CAP: Stato:

Sito internet: e-mail:

Tel: Fax:

Abbonamento annuale per una rivista:
■ CONVERTER & CARTOTECNICA
■ CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
Italia € 40,00 - Estero € 90,00
Abbonamento annuale per due riviste:
■ CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
Italia € 70,00 - Estero € 150,00

■ **Bonifico bancario intestato a:**
CIESSEGI EDITRICE SNC
CREDITO ARTIGIANO ag. 55
SAN DONATO MILANESE (MILANO)

IBAN: IT 88 I 05216 33711 000000002214

Fotocopiare e spedire via fax/ +39/02/9067591 (CIESSEGI EDITRICE)

TO SUBSCRIBE TO

Surname and name:

Company:

Job function:

Primary company business:

Internationa VAT number:

Address:

City: Province: Post Code: Country:

Internet site: e-mail:

Ph: Fax:

Annual subscription for one magazine:
■ CONVERTER & CARTOTECNICA
■ CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
Italy € 40,00 - Abroad € 90,00
Annual subscription for two magazines:
■ CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
Italy € 70,00 - Abroad € 150,00

■ **Banker draught** made out to: **CIESSEGI EDITRICE SNC**
CREDITO ARTIGIANO ag. 55
SAN DONATO MILANESE (MILANO)

IBAN: IT 88 I 05216 33711 000000002214

I'm enclosing a crossed cheque, for the amount of € .....
made out to CIESSEGI EDITRICE SNC

Photocopy and send by fax/ +39/02/9067591 (CIESSEGI EDITRICE)

INDICE INSERZIONISTI
ADVERTISER TABLE

ARDOB	93
ASAHI	91
ASTER	123
ATIF	2
BESCO	119
BFM	23
BIMEC	25
BOBST	3
CAMIS	49
CAVAGNA	27
CAVALLERI	109
COLORGRAF	117
CONBERG	17
CROCI	87
CURIONI SUN	63
DELSAR	85
DE ROSSI VITTORIANO	47
DESIGN&DIGITAL	47
DIGITAL FLEX	35
EDIGIT	69
ETS	67
EXPERT	37
FERRARINI&BENELLI	1
FLEXO ITALIA	5
2G&P	29
GAMA	107
GRAFIKONTROL	41
I&C	Anta cop.
ICR	59
IES	81
INCIFLEX	108
INCI-FLEX	III cop.
INPRINT	51
I.S.T.	99
KBA FLEXOTECNICA	9
KODAK	71
KONGSKILDE	61
LANZ	45
MANZONI	75
ME.RO	121
NEW AERODINAMICA	77
NORDMECCANICA	II, IV cop.
NTG	11
OFFICINE SIMBA	79
PAM	125
POPLAST	13
PRAXAIR	111
PRINT SOLUTIONS	15
RAMA	127
RCL	57
ROBIPACK	83
SAGE	53
SEI SPA	7
SELECTRA	113
SIMER	95
SIMONAZZI	43
STI CONVERTING	65
ST.OR	39
STUDIO ENNE	19
SVECOM	73,115
TECNOMEC3	101
TECNOLOGIE GRAFICHE	55
TEMAC	33
ULMEX	31
UTECO	I cop.
UV RADTECH	98
VEA	103
VENTILAZIONE INDUSTRIALE	97
VETAPHONE	21
ZENIT	105
ZINCOPAR/RIFLEXO	89

INCI-FLEX POTENZIA
I VERTICI DEI REPARTI ROTO E FLEXO

Inci-Flex torna dal mare con una squadra potenziata più flexo, più roto e un'organizzazione ottimizzata "à la" Kaizen sostengono l'operare della Inci-Flex di Fisciano e la sua capacità di servire i clienti. Ecco i nuovi manager. Finite le vacanze estive, le giornate di relax in famiglia a godere del sole e del mare, in luoghi esotici o nei bei territori nostrani, la squadra Inci-Flex con l'Amministratore Unico Vincenzo Consalvo in prima fila come sempre, riparte con nuovi programmi, nuovi e sempre più ambiziosi progetti e sfide che fanno viaggiare l'Italia dell'Eccellenza oltre i confini nazionali.

E la struttura cresce. Il team della società salernitana specializzata in soluzioni di prestampa per l'imballaggio flessibile si è ulteriormente rinforzato sia ai livelli operativi con l'acquisizione di nuovi esperti grafici e operatori specializzati sia, e ancor più, ai livelli dirigenziali organizzativi.

Il modello, i valori, l'investitura

L'azienda di Fisciano ha da tempo individuato **il metodo Kaizen come modello di riferimento** per la costante e instancabile ottimizzazione di procedure e processi operativi. Il fine è duplice: da un lato si tratta di favorire una migliore e sempre più attenta utilizzazione delle tecnologie e delle competenze degli operatori, a tutto beneficio della qualità del lavoro e della soddisfazione del cliente; dall'altro di garantire la dovuta e costante attenzione a tutto ciò che riguarda la qualità e l'ergonomia negli ambienti di lavoro, con il coinvolgimento di ciascun elemento della squadra nel **miglioramento dello "stile di vita in Azienda"**. Questi principi sono alla base dei risultati ottenuti fino ad oggi da Inci-Flex e sono dunque stati affidati - come si passa il testimone - ai due nuovi direttori operativi del Reparto Flexo e del Reparto Rotocalco della società. La loro presentazione ufficiale in azienda è avvenuta il 3 settembre scorso, nel più puro stile Inci-Flex, dove si conuigano consapevolezza dei ruoli e senso delle responsabilità con la messa in gioco dell'amichevolezza e della solidarietà che fanno del lavoro qualcosa di importante.

Un management più forte

Loreto Simoncelli ha assunto il comando del **Reparto Flexo** di Inci-Flex. Con un'esperienza comprovata e solida in questo ruolo, ha subito "preso le misure" con il suo team e indicato la direzione. Semplice ed efficace la traccia: «... fai uno step, poi controlla, ricontrolla e quindi avanza». Concentrazione e focus durante l'esecuzione del proprio lavoro sono per Simoncelli due must imprescindibili: li richiede alla sua squadra e li mette in campo personalmente, come attitudine ed esempio. Durante le sue sessioni di lavoro si percepiscono, palpabili, una forza e una determinazione fuori del comune.

Fabrizio Gasparro ha accolto con entusiasmo e professionalità una sfida impegnativa: ottimizzare e raddoppiare la produzione del **Reparto Roto**. Benché giovane, Gasparro può vantare un Curriculum di tutto rispetto con oltre 20 anni all'attivo nel settore Roto.

È giovane, brillante e schietto: queste le qualità che la sua squadra gli riconosce. E che si ritrovano nella sua dichiarazione: «la sfida del trasferimento da Milano, un ruolo di responsabilità, un'azienda leader che ti dà fiducia, sono elementi che mi motivano a condividere ogni granello di esperienza affinché si raggiungano insieme grandi traguardi ... dando sempre al cliente il massimo della nostra attitudine e qualità». Pochi formalismi ma tantissimo impegno è quello che chiede ai suoi uomini.

Orgoglioso e convinto, **Vincenzo Consalvo** sottolinea: «Ogni mia decisione - che riguardi l'acquisizione di una tecnologia innovativa o miri a rinforzare con competenze più evolute l'organico operativo e dirigenziale - ha un solo, unico e **fondamentale focus ... riuscire a offrire al cliente sempre il meglio del meglio**. Per questo motivo siamo alla costante ricerca del miglioramento interno nei processi di controllo, di produzione e di ascolto del cliente. Un sincero grazie a Simoncello e Gasparro per aver scelto di raggiungere il team Inci-Flex».

© MERCURIO

Inci-Flex S.r.l. - Via Mandrizzo, 2 - Z.I.
84084 Fisciano - (SA) Italy
tel. +39 089 8299711 - fax +39 089 8299703
info@inciflex.it - commerciale@inciflex.it
Via IV Novembre, 92 Bollate (MI)
tel. +39 02 89776138

ISO 9001 BUREAU VERITAS Certification
CRYSTAL TECHNOLOGY
INCI-FLEX PREPRESS SOLUTIONS FOR PACKAGING

nordmeccanica group

met power

COMBI Linear

www.nordmeccanica.com

THE SOURCE for coating, laminating, metallizing machinery

1978 2018 nordmeccanica group

NORDMECCANICA Spa
ITALY

NORDMECCANICA
Machinery Shanghai Co. Ltd.
CHINA

NORDMECCANICA N.A., Ltd.
USA

NORDMECCANICA L.A., Sa
ARGENTINA

NORDMECCANICA INDIA Pvt. Ltd.
INDIA