

COMUNICATO STAMPA

E240 / VS9X

Efficienza e facilità d'uso

Sealed Air presenta una nuova confezionatrice sottovuoto per fornire ai produttori alimentari una migliore efficienza operativa e confezioni sempre più integre

Con la nuova confezionatrice sottovuoto **Cryovac® VS9X**, Sealed Air pone nuovi parametri di produttività, igiene, manutenzione e controllo. La barra saldante, con lunghezza fino a 1.200 mm è una delle caratteristiche principali di questa nuova macchina. La pompa sottovuoto booster, controllata dalla velocità del nastro trasportatore, permette di raggiungere cadenze elevate, fino a tre cicli al minuto. L'efficienza operativa va di pari passo con le più severe esigenze in tema di sicurezza alimentare. La pulizia della macchina è facilitata da un agevole accesso a tutti i suoi componenti e da un'apertura di 400 mm della campana. La facile manutenzione, che riduce il fermo macchina, si traduce in un'ulteriore riduzione dei costi. La confezionatrice VS9X è disponibile in due versioni, una con nastro di alimentazione standard, l'altra con nastro di alimentazione con buffer integrato che permette una riduzione dell'impiego di manodopera e una facile integrazione in linee automatizzate. Entrambe le versioni sono compatibili con tutti i sacchi Cryovac®, compresi i più recenti sistemi ad apertura facilitata.

Efficienza dalla A alla Z

L'efficienza operativa della VS9X va dall'agevole integrazione nelle linee esistenti alla facilità delle impostazioni e culmina con l'eccellente presentazione delle confezioni. La confezionatrice può essere collegata a tutta una serie di processi, prima e dopo il confezionamento, per una miglior automazione. La VS9X è in grado di memorizzare 15 programmi di facile selezione mediante uno schermo tattile. La sicurezza alimentare e una conservabilità estesa sono garantite da un avanzato sistema sottovuoto (VCS) e dall'eccellente integrità delle saldature ottenuta grazie al controllo elettronico UltraSeal®.

Il monitoraggio della produzione, ottenuto grazie al sistema PakFormance® Insight, contribuisce ad aumentare l'efficienza della confezionatrice mentre la connettività remota permette un'assoluta visibilità dei processi. Le opportunità di branding mediante una presentazione ottimale derivano dall'aderenza del sacco ai prodotti, grazie alla tecnologia Ultravac®, dal dispositivo di taglio eccedenza sacco e dall'uso di barre saldanti di altezza diversa.

Un impatto

La nuova confezionatrice VS9X consente un effettivo risparmio di risorse finanziarie e naturali. Un dispositivo automatico on/off entra in funzione quando la macchina non viene utilizzata per tempo determinato. La pompa sottovuoto può essere accesa e spenta a distanza grazie a un'interfaccia elettrica. Per il raffreddamento delle barre saldanti non è necessario l'uso di acqua. Realizzata con materiali altamente affidabili, la VS9X è una garanzia di sostenibilità, sicurezza alimentare, conservabilità, branding ed efficienza operativa.

Nota per il redattore

Sealed Air Corporation crea un mondo migliore sotto ogni possibile aspetto. Nel 2014, la società ha generato un fatturato pari a circa 7,8 miliardi di dollari USA, aiutando i clienti a raggiungere i loro obiettivi di sostenibilità a dispetto delle maggiori sfide ambientali e sociali attuali. Il nostro portfolio comprende marchi noti, tra cui Cryovac® - soluzioni di confezionamento alimentare, Bubble Wrap® - imballaggio di protezione a bolle e Diversey® - soluzioni di igiene e pulizia. Le nostre soluzioni permettono una supply chain più sicura e meno dispendiosa, proteggono le merci spedite in tutto il mondo e migliorano la salute attraverso ambienti puliti. Sealed Air ha circa 25.000 dipendenti che si occupano dei clienti in 175 Paesi. Visitare il sito www.sealedair.com.

**Per ulteriori informazioni contattare Roberta Ghezzi:
Tel: +39.02.9332415 - roberta.ghezzi@sealedair.com**