



FARMACJA I KOSMETYKI

Nawilżanie powietrza na potrzeby
branży opakowaniowej

Preston Packaging z Poznania jest prężnie rozwijającym się rodzinnym przedsiębiorstwem, specjalizującym się w produkcji opakowań jednostkowych i ulotek do przemysłu farmaceutycznego i kosmetycznego. 40 pracowników realizuje zgodnie ze standardami międzynarodowymi zamówienia składane głównie przez odbiorców z rynku niemieckiego i skandynawskiego.

Od momentu przeprowadzki do nowego budynku bezpośrednie nawilżanie powietrza ML zapewnia optymalne warunki klimatyczne wymagane w druku i obróbce papieru. Stała wilgotność względna wynosząca 50% gwarantuje firmie Preston Packaging prowadzenie bezusterkowego procesu druku bez rozciągania materiału i z wysokim stopniem dopasowania przy procesach wykrawania i klejenia opakowań.



Preston Packaging w Dąbrowie k. Poznania

Praktyka w nawilżaniu powietrza

 condair
systems

FARMACJA I KOSMETYKI

NAWILŻANIE POWIETRZA NA POTRZEBY BRANŻY OPAKOWANIOWEJ

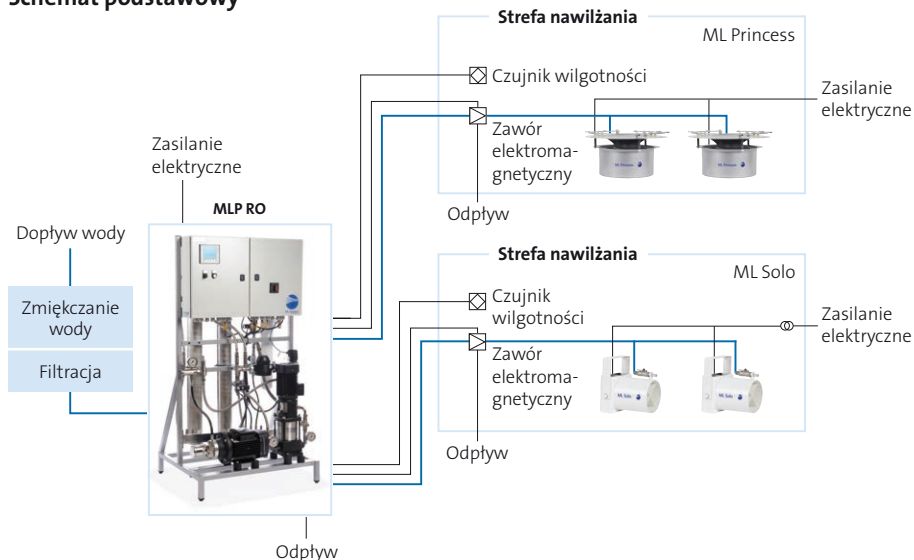
Ochrona przed elektrostatyką

Przy gramaturach papieru zaledwie 40–60 g/m² cieniutkie ulotki stosowane w przemyśle farmaceutycznym są wyjątkowo wrażliwe na wszelkie odchyłki wilgotności: Optymalna wilgotność powietrza niezawodnie chroni przed wyładowaniami elektrostatycznymi i problemami w dalszej obróbce papieru: „Dzięki nawilżaniu powietrza nie mamy problemów z elektrostatyką, co w przeszłości niestety często prowadziło do przerw w produkcji, potwierdza Filip Karoński, Prezes Zarządu i współwłaściciel Preston.

Dopasowane nawilżanie powietrza

Preston Packaging korzysta z systemu dysz wysokociśnieniowych ML Princess i Solo. Oba systemy precyzyjnie rozpylają drobną mgiełkę wodną. Dzięki zastosowaniu techniki wysokociśnieniowej system zużywa niewiele energii. System ML Princess jest przystosowany do dużych hal, w których wymagane jest wydajne nawilżanie, podczas gdy nawilżacz powietrza ML Solo idealnie sprawdza się w mniejszych pomieszczeniach. Dla Preston Packaging nowe systemy nawilżania powietrza stanowią niezbędne elementy w zarządzaniu jakością, które z kolei jest nieodzowne przy spełnianiu wysokich wymagań nakładanych przez klientów w przemyśle farmaceutycznym i kosmetycznym.

Schemat podstawowy



Fakty

Nawilżanie powietrza:	4 nawilżacze typ ML Princess 2 1 nawilżacz typ ML Solo 2
System uzdatniania wody/wysokiego ciśnienia:	1 MLP 100
Pomieszczenia:	Hala druku i dalsza obróbka
Wymagana wilgotność:	50 – 55% wzgl. wilgotności powietrza
Uruchomienie:	Zima 2015



Idealny system do wysokich hal: ML Princess 2

W Preston Packaging problemy z elektrostatyką należą już do przeszłości

Condair Systems GmbH
Nordportbogen 5
22848 Norderstedt
Niemcy
Telefon: +49 40 853277-0
Faks: +49 40 853277-44
E-Mail: info@condair-systems.eu
Internet: www.condair-systems.pl