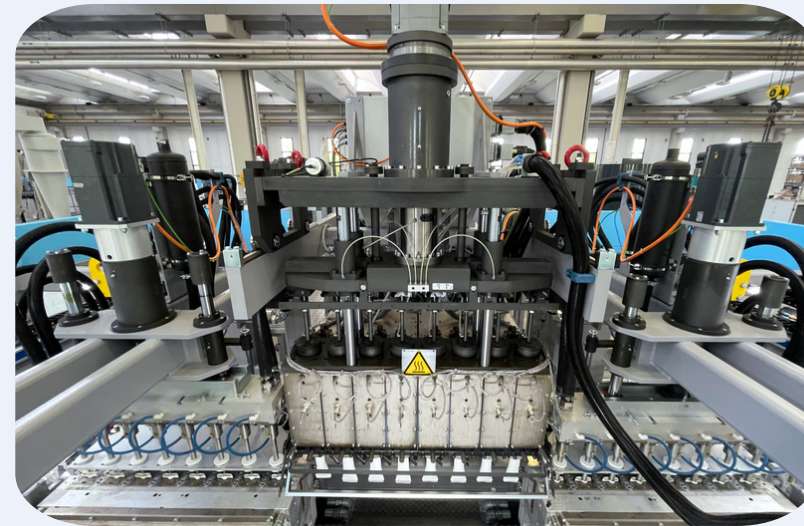


Proceso de Extrusión y Soplado



1) Extrusor

Los gránulos de plástico (HDPE, HMWPE, LDPE, PP, PCR) se funden y se empujan a lo largo del tornillo sin fin para prepararlos para el proceso de moldeo.



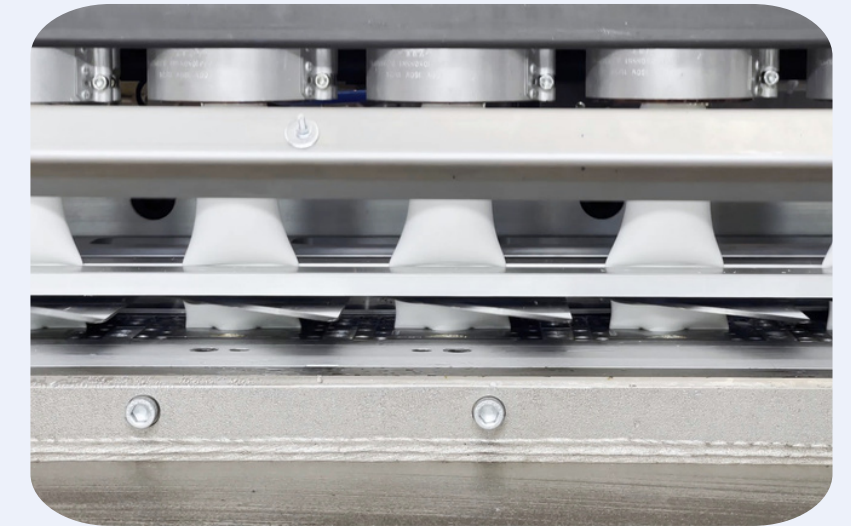
2) Cabezal de extrusión

En el cabezal de extrusión, el plástico fundido pasa entre el mandril y la matriz y se transforma en un tubo (parison) con espesor y diámetro controlados.



3) Formación del parison

El parison se extruye hacia abajo, listo para ser introducido en el molde.



4) Corte del parison

El parison se corta a la longitud correcta y se transfiere al molde, listo para el sellado y el soplado.



5) Soplado en el molde

El molde se cierra alrededor del parison, sellando sus extremos. El aire comprimido expande el parison contra las paredes del molde enfriadas por agua, dando forma al envase.



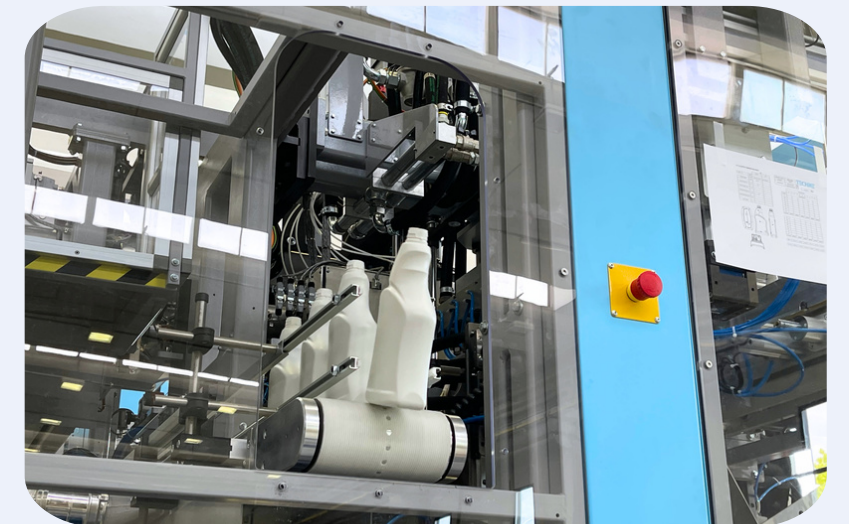
6) Corte de rebabas

Se eliminan los excesos de material plástico formados en las zonas de sellado y cierre del molde durante el soplado.



7) Extracción de los envases

Tras el corte de rebabas, los pickers extraen los envases del molde y los transfieren a la cinta transportadora.



8) Salida del producto

Los envases son colocados por los pickers en la cinta transportadora y continúan hacia la salida.