



Vuoto Food Packaging

Ogni applicazione richiede prestazioni diverse. Le pompe per vuoto GHS VSD+ Atlas Copco sono ottimizzate per ogni tipo di esigenza. Efficienti dal punto di vista energetico, assicurano una fornitura continua di vuoto a costi di esercizio più bassi possibili, permettendo un notevole risparmio anche nel food packaging.

www.atlascopco.it
info.ct@it.atlascopco.com



Sustainable Productivity

Atlas Copco

Pompe per vuoto "intelligenti", studiate per il food

■ Le pompe per vuoto GHS VSD+ Atlas Copco sono ottimizzate per ogni tipo di esigenza. Efficienti dal punto di vista energetico, assicurano una fornitura continua di vuoto a costi di esercizio molto bassi. La tecnologia a vite aiuta a migliorare le performance delle macchine confezionatrici e la versione turbo - sviluppata appositamente per il food packaging - garantisce cicli di sotto-vuoto più rapidi oltre a eliminare i booster a bordo macchina.

Le GHS VSD+ risultano quindi ideali per tutti i tipi di confezionamento: sottovuoto, MAP e EMAP, skin, shrink e termoformatura (per esempio di vassoi), gestione del film nelle confezioni a sacchetto tubolare, sistemi centralizzati per la fornitura di vuoto a interi reparti produttivi.

I vantaggi garantiti

In sintesi i benefici correlati all'impiego di una pompa per vuoto GHS VSD+:

- prestazioni superiori rispetto alle pompe a palette lubrificate o alle pompe a vite a secco;

- maggiore efficienza: la modernissima tecnologia a vite, l'azionamento a velocità variabile e il motore "efficienza premium" assicurano considerevoli risparmi energetici);

- funzionamento silenzioso: i livelli di rumorosità sono inferiori di circa la metà rispetto alle tecnologie analoghe;

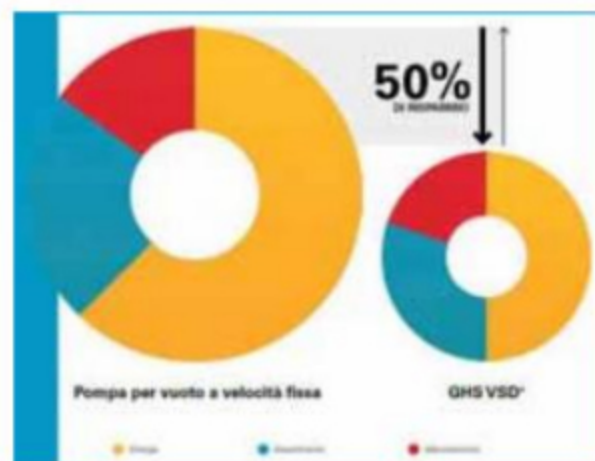
- raffreddamento ad aria: elimina gli sprechi di acqua e costi di smaltimento dei reflui;

- alta tolleranza al vapore acqueo;

- massima compattezza: footprint delle dimensioni di un pallet;

- plug & play: la pompa è dotata di serie di carter, filtro aria integrato e PLC controller Elektronikon, che rendono superflui costosi telai di supporto e quadri elettrici dedicati;

- maggiore pulizia dell'ambiente di lavoro: dato che la pompa GHS VSD+ può essere installata esternamente ai reparti di confezionamento o alle confezionatrici senza comprometterne le prestazioni, è possibile eliminare le pompe inquinanti che generano calore.



Smart vacuum pumps for the food sector

Atlas Copco GHS VSD+ vacuum pumps are optimized for every type of requirement. They are energy efficient and guarantee a continuous vacuum at very low operating costs. Screw technology enhances the performance of packaging machines, and the turbo version – specially developed for food packaging – guarantees quicker vacuum cycles in addition to eliminating the need for boosters on the machine.

GHS VSD+ pumps are thus suitable for all packaging types: vacuum, MAP and EMAP, skin, shrink and thermoform (for example tubs), film management for tubular bags, centralized systems for supplying vacuum to entire manufacturing divisions.

Guaranteed advantages

In short, the benefits of a GHS VSD+ vacuum pump are:

- better performance than lubricated vane pumps and dry screw pumps;
- greater efficiency: cutting-edge screw technology, a variable speed drive and a premium efficiency motor guarantee significant energy savings);
- no noise (approximately half that using comparable technologies);
- ventilation cooling: eliminating water wastage and associated disposal costs;
- high resistance to steam and water;
- maximum compactness: equivalent footprint of a pallet;
- plug & play: the pump is equipped with a series of carters, an integrated air filter and Elektronikon PLCs, eliminating the need for costly support frames and dedicated electrical cabinets;
- a cleaner work environment: since the GHS VSD+ pump can be installed outside the packaging area or packaging machinery without compromising performance, it is possible to remove polluting, heat-generating pumps.