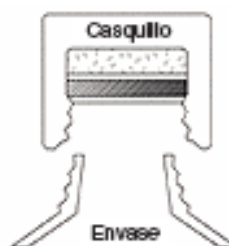
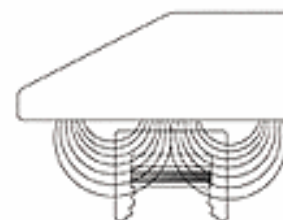


## El proceso de sellado de tapas por inducción

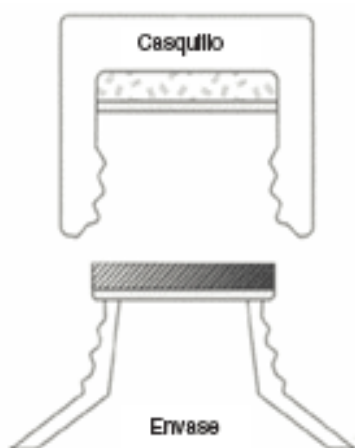
El sellado de tapas por inducción es un proceso sin contacto donde un disco de aluminio o "sellador" es adherido a un envase. Desarrollado hace más de 35 años, el sellado por inducción originalmente pretendía prevenir el derrame de productos químicos de las tapas de las botellas de plástico. Ahora, es el único proceso que puede ser utilizado con casi cualquier tipo de envase y de abertura para sellar alimentos, medicinas, bebidas, solventes y químicos.



Una oblea de sellador interno se inserta a la tapa con un equipo convencional de revestimiento.



El envase se llena y se tapa en una operación estándar luego pasa por debajo del cabezal sellador en su línea transportadora.



Después de remover la tapa, el aluminio permanece adherido a la orilla del envase.

Primero, las tapas se equipan con un sellador por [inducción de papel aluminio](#), listo para cargarse en el sellador. Luego el envase se llena y se tapa mediante el proceso existente, usando las tapas pre-revestidas con el sellador [interno](#).

El envase tapado se transfiere después a la línea transportadora que pasa por debajo de un cabezal sellador por inducción Lepel a velocidades de más de 300 pies por minuto. El campo electromagnético generado por el cabezal sellador penetra la capa de aluminio mientras el envase pasa por debajo. Cuando el campo penetra el aluminio, induce una corriente eléctrica que rápidamente genera calor (temperaturas de 185° - 350° F), que derriten la película sellable por calor del revestimiento. Para prevenir daños al revestimiento, el cabezal sellador está diseñado para que inductivamente caliente uniformemente la capa de aluminio de la estructura del sellado interno.

Después de dejar el campo de inducción, el aluminio se enfría y la película sellable por calor se adhiere al envase, dejándolo herméticamente sellado. Cuando se quita la tapa, el papel aluminio permanece adherido a las orillas del envase. Este sello adherido inductivamente elimina derrames del producto, evitará alteraciones, alargará el tiempo que pueda mantenerse almacenado y realzará la confianza del cliente.

### Termosellado | ventajas



- ❖ **Garantía de cierre y acondicionamiento de origen.**
- ❖ **Solución de cierre económico.**
- ❖ **Protección hermética contra todas las agresiones externas.**
- ❖ **Estanqueidad perfecta, aumenta la vida del producto.**
- ❖ **Inviolabilidad (malevolencias, falsificaciones).**
- ❖ **Valor añadido al producto en términos de estética.**
- ❖ **Posibilidad de personalización (opérculos estampados o impresos).**
- ❖ **Respuesta a las peticiones del consumidor, exigiendo máxima protección y garantía en los productos que ellos compran.**
- ❖ **Compatibilidad sobre sus envases (frascos, botellas, tarros...) sea cual sea su material (plástico, cristal tratado, metal...).**



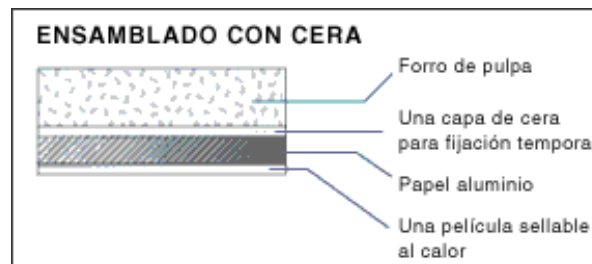
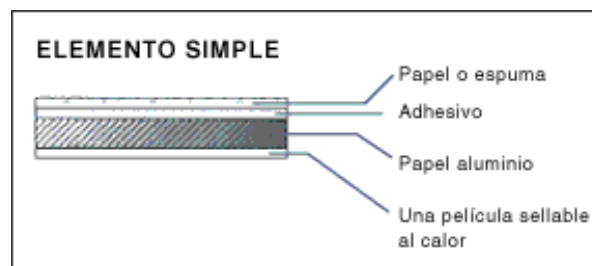
## Materiales de sellado interno

Los materiales internos están disponibles en muchas variedades para resolver casi cualquier necesidad de envasado estándar o modificada. Las modificaciones para adaptarse al tipo de envase, de abertura y de producto están disponibles. Virtualmente no hay límite del tamaño de envase que se sellará.

El sellador interno consiste en papel aluminio especialmente tratado adherido a varios tipos de películas propias para el uso con casi en cualquier tipo de envase o abertura, incluyendo HDPE, PE, PET, PETE, PETG, PVC, PP, BARREX, BARRIER, STYRENE y la mayoría de los envases termoplásticos además del cristal. Proporcionarán herméticos sellos de

seguridad aptos para el uso con alimentos, medicinas, bebidas, álcalis, ácidos, aceites, solventes orgánicos, inflamables, polvos, pelotillas y muchos otros productos. Son particularmente efectivos para los productos que deben mantenerse libres de contaminación, oxidación y humedad.

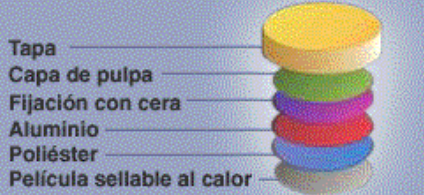
Los selladores internos de Lepel reconocen los estrictos requerimientos propuestos por la Food and Drug Administration (FDA).



### ELEMENTO SIMPLE



### ENSAMBLADO CON CERA



## Corte Transversal de los Selladores Internos

Aunque está disponible en una variedad de formas, el sellador interno se provee de dos estructuras básicas, ensamblado con cera y simple. Cada uno tiene 3 partes básicas:

- 1) una capa de aluminio, generalmente de 0.001" de grosor;
- 2) una película de polímero sellable al calor laminada al aluminio, de 0.001" — 0.002" de grosor;
- 3) un material de forro de cualquier papel, pulpa o espuma adherido a la película permanentemente con adhesivos o temporalmente con cera variando en 0.006" — 0.035" de grosor.



La Corporación Lepel es líder en sellado por inducción con más de 70 años de experiencia industrial, un experto equipo de personal de ingeniería respondiendo las 24 horas. Lepel lleva la delantera en la industria de sellado de tapas por inducción con más de tres décadas de experiencia en el campo, R&D (desarrollo e investigación) y fabricación.

Lepel ofrece una completa línea de equipo de sellado por inducción que provee seguridad total del producto además de un sellado fuerte y libre de alteraciones para asegurar la integridad del producto. El sello de seguridad elimina derrames y realza la confianza del cliente mostrándole a simple vista si la integridad del producto ha sido alterada. En España, Lepel es representado en exclusiva por TOPACK (Todo en Packaging S.L.), siendo Larrañaga Comercial el Partner comercial.

**Nerea Larrañaga**

Asesora Comercial | Commercial Adviser

nerea@larranagacomercial.com

Telf. Móvil: (+34) 657 98 40 91

www.larranagacomercial.com

