



Note d'application



Produits laitiers

Codage laser pour les récipients aseptiques de produits laitiers



L'utilisation de lasers pour appliquer des codes propres et nets est courante dans les environnements difficiles de production laitière. Le marquage laser permet aux fabricants de produits laitiers de bénéficier d'une plus grande disponibilité, de réduire les opérations de maintenance et d'améliorer la lisibilité de la marque. Répondez aux besoins d'une identification plus précise et lisible des produits grâce à une solution de marquage laser permanent de Videojet.

Le défi :

L'utilisation d'emballages aseptiques, notamment dans des formats pratiques nouveaux ou améliorés, devrait continuer à se répandre, avec une croissance de 12 % d'ici à 2026.* Les fabricants utilisent ce type d'emballages pour protéger la fraîcheur, le goût et les qualités nutritionnelles des produits laitiers et pour répondre aux attentes de plus en plus élevées des consommateurs. Bien que les emballages aseptiques permettent une distribution plus large et une durée de conservation plus longue, le codage sur ces matériaux vernis à plusieurs faces peut être compliqué, notamment dans les environnements de production froids.

L'avantage Videojet :

Les systèmes de marquage laser Videojet sont aussi uniques que votre production et, suivant vos besoins et votre application, peuvent offrir des cadences jusqu'à 900 mètres par minute. Nos lasers CO₂ hautes performances permettent d'imprimer des codes nets et permanents sur un large éventail d'emballages destinés aux produits laitiers, y compris les emballages aseptiques. Le contrôleur laser Videojet TCS+ en option a été spécialement conçu pour réduire les erreurs de l'opérateur et garantir un codage homogène et précis des produits. D'autres outils de productivité en option sont également disponibles afin de vous aider à identifier la cause première des événements sources de temps d'arrêt, de manière à mettre en œuvre des améliorations de processus durables.

Le laser et ses mythes

Les lasers peuvent endommager l'intégrité de l'emballage, ce qui rend le marquage laser inadapté aux applications laitières.

Le mythe démystifié

L'utilisation de codeurs laser sur des emballages aseptiques passe nécessairement par la configuration d'un laser spécifique, réunissant une longueur focale, une puissance laser (10 W, 30 W ou 60 W), une longueur d'onde (10,6 µm, 10,2 µm ou 9,3 µm) et une taille de point laser optimales pour effectuer un marquage adéquat et préserver l'intégrité de l'emballage.

* https://www.oaoa.com/news/business/article_f76af575-74b4-558c-ae70-fe5402e1fdd6.html ; Global Aseptic Packaging Market Analysis 2017-2018 with an Outlook to 2026 (Analyse du marché mondial des emballages aseptiques 2017-2018 et perspectives pour 2026).

L'utilisation de la technologie laser pour marquer les emballages aseptiques coule de source



Avantages du laser

La technologie laser offre des codes d'une lisibilité exceptionnelle et permet de créer des codes permanents sur les emballages. Elle évite en outre l'utilisation d'encres et de consommables, ce qui permet de simplifier la production et de réduire le coût total de possession.

Intégration

En raison des caractéristiques de production de l'équipement de remplissage, le marquage des récipients aseptiques a généralement lieu au niveau du système de convoyeurs, après remplissage et scellage. Dans les environnements de lavage, un laser de catégorie IP65 peut être synonyme de gain de temps et d'argent, car il reste en place pendant le processus de lavage. Grâce à son boîtier IP65 (en option), le laser permet également d'éviter tout endommagement de l'imprimante par la pénétration de produits laitiers ou d'eau pendant le processus d'emballage ou de lavage.

Marquage direct sur le contenant

Les lasers effectuent le marquage par ablation. Ce processus consiste à retirer une petite quantité d'encre dans la couche d'encre supérieure d'un carton pré-imprimé, afin d'effectuer une gravure. La solution laser choisie tiendra compte des besoins en termes de lentille, de têtes de marquage et de longueur d'onde du laser. Le résultat final permettra de créer un marquage avec une épaisseur de ligne idéale et un minimum d'énergie. De petites différences de configuration pouvant donner de grosses différences de performance, les solutions laser configurables sont une nécessité absolue pour créer la marque optimale sur le matériau donné.

Marquage laser réactif

Pour les emballages aseptiques de couleur claire, une approche alternative consiste à intégrer un pigment sensible au laser dans l'encre du revêtement extérieur lors de la fabrication de l'emballage. Ce pigment s'applique généralement sur une petite surface, ou pastille, où vous souhaitez effectuer l'inscription. L'énergie laser interagit avec les pigments et modifie la couleur de manière à créer un code permanent durable et net.



Marquage laser réactif

L'essentiel

Grâce à sa solide expérience et à son assistance experte, Videojet peut vous aider à identifier et intégrer sans problème la solution de codage optimale dans vos lignes de fabrication d'emballages aseptiques. Notre connaissance du marquage laser réactif et la relation que nous entretenons avec les leaders de cette technologie vous permettent de bénéficier d'une solution unique pour tous vos besoins de marquage.

Pour en savoir plus sur nos solutions éprouvées de marquage sur emballages aseptiques ou pour demander un audit de votre ligne de production ou des tests d'échantillons gratuits sur vos emballages, contactez votre conseiller Videojet.

Contactez le **0810 442 800**
(prix d'un appel local)
E-mail marquage@videojet.fr
ou rendez-vous sur le site www.videojet.fr

Videojet Technologies SAS
ZA Courtaboeuf / 16 av. du Québec / Bât. Lys
91140 Villebon Sur Yvette / France

© 2018 Videojet Technologies SAS — Tous droits réservés.

Videojet Technologies s'est fixé comme politique de toujours améliorer ses produits. Nous nous réservons le droit de modifier la conception et/ou les spécifications de nos produits sans préavis.

