



BIENVENIDOS

ALUMINIO BLISTER



NOSOTROS

Somos una empresa con mas de 15 años de **Experiencia** enfocada en prestar un **Servicio Integral de Packaging**, con un **enfoque Flexible** que se adapta a las necesidades de las **industrias Domisanitarias, Cosméticas, Farmacéuticas y Alimenticias.**



Bligraf

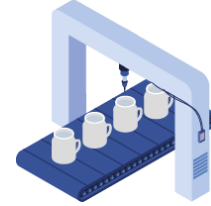
Nuestros servicios



Diseño



Matricería



Producción



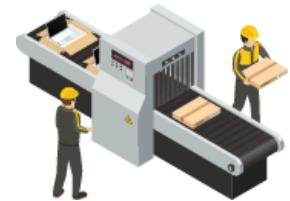
Logística



Almacenaje



Empaque



Nuestros Blisters



Nuestros Estuches



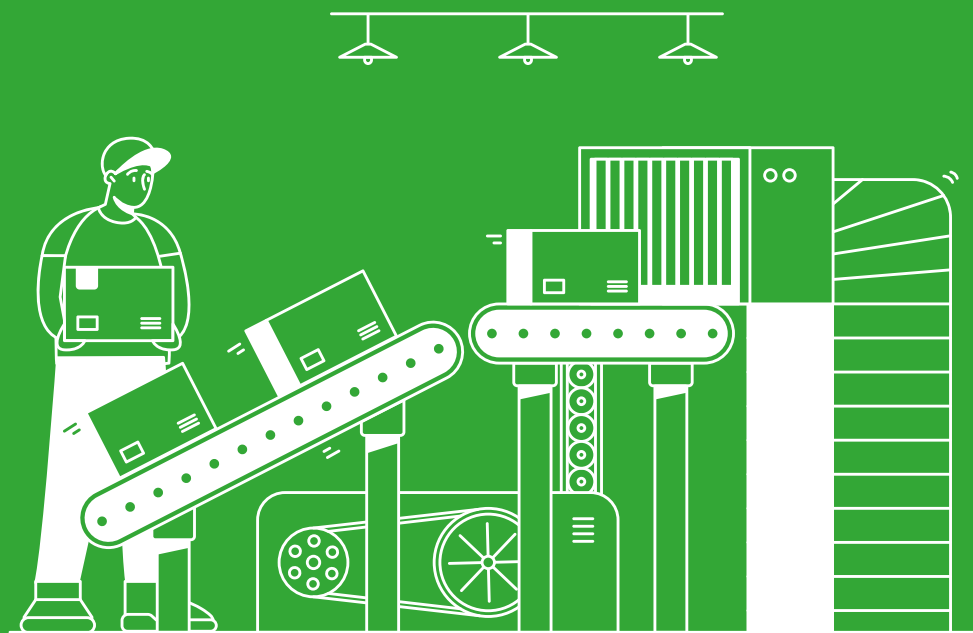
Nuestras Bandejas



Nuestras Cunas



Donde Operamos



2008

Fundación en Argentina



2017

Inicio de operaciones en Chile

VISUAL PACKAGING GROUP
Bligraf

Fortalezas Según rubros



Empresa



Certificada



Carcano Antonio SpA

From aluminium ingot to flexible packaging

VISUAL PACKAGING GROUP
Bligraf

CARCANO



175 MILLION
EURO TURNOVER



500+ PEOPLE



3 PRODUCTION UNITS
IN NORTHERN **ITALY**



+38 MILLION EURO
INVESTMENTS LAST 3 YEARS

An organizational structure in
2 Business Units



42.000 ton/year **ROLLING B.U**

12.000 ton/year **CONVERTING B.U**

A GLOBAL PRESENCE

60% EXPORT

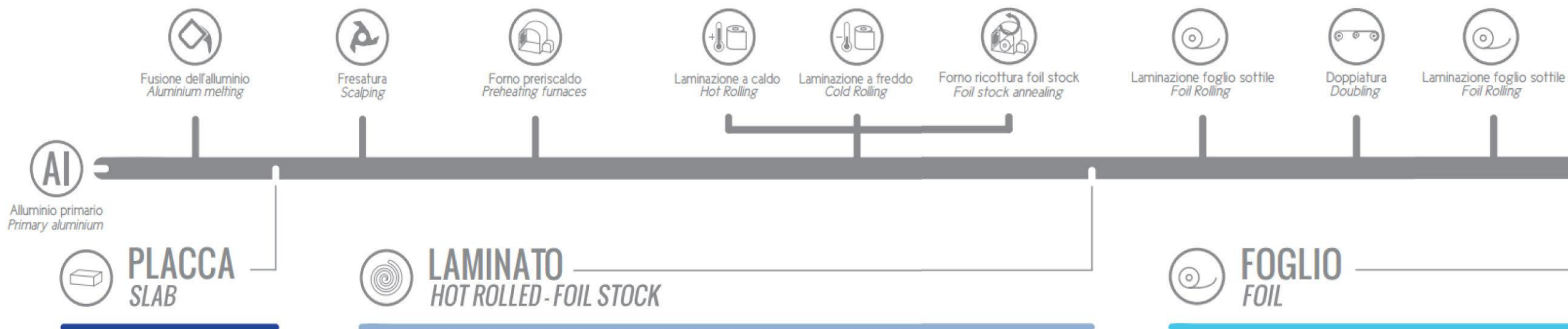


Rolling BU

Production Process

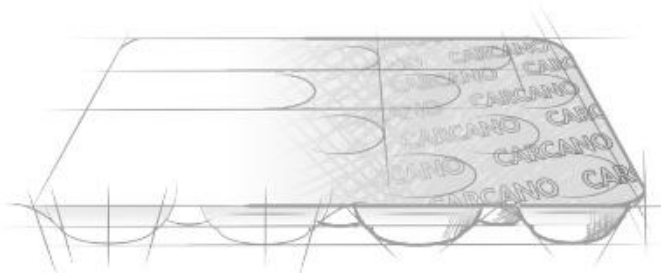
Bligraf

CARCANO

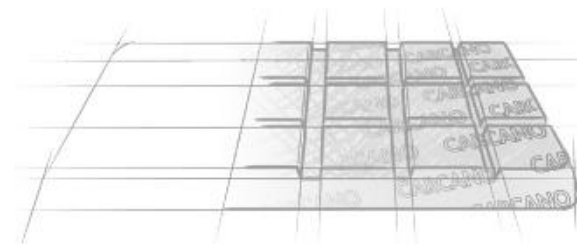


Mercados

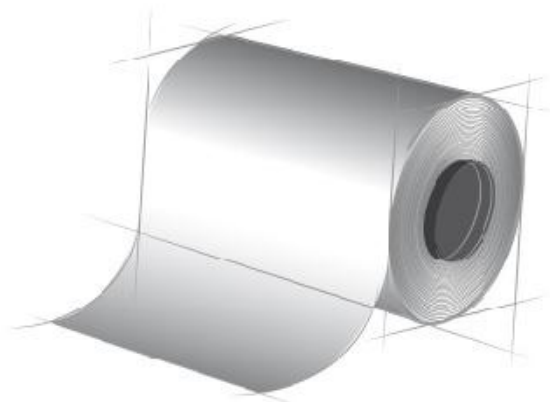
CARCANO



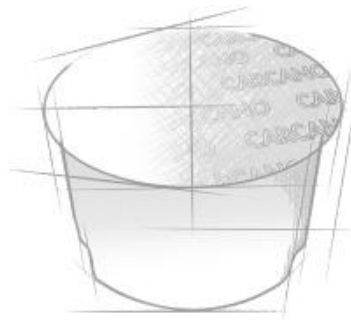
PHARMA



CONFECTIONERY



FOIL



COFFEE

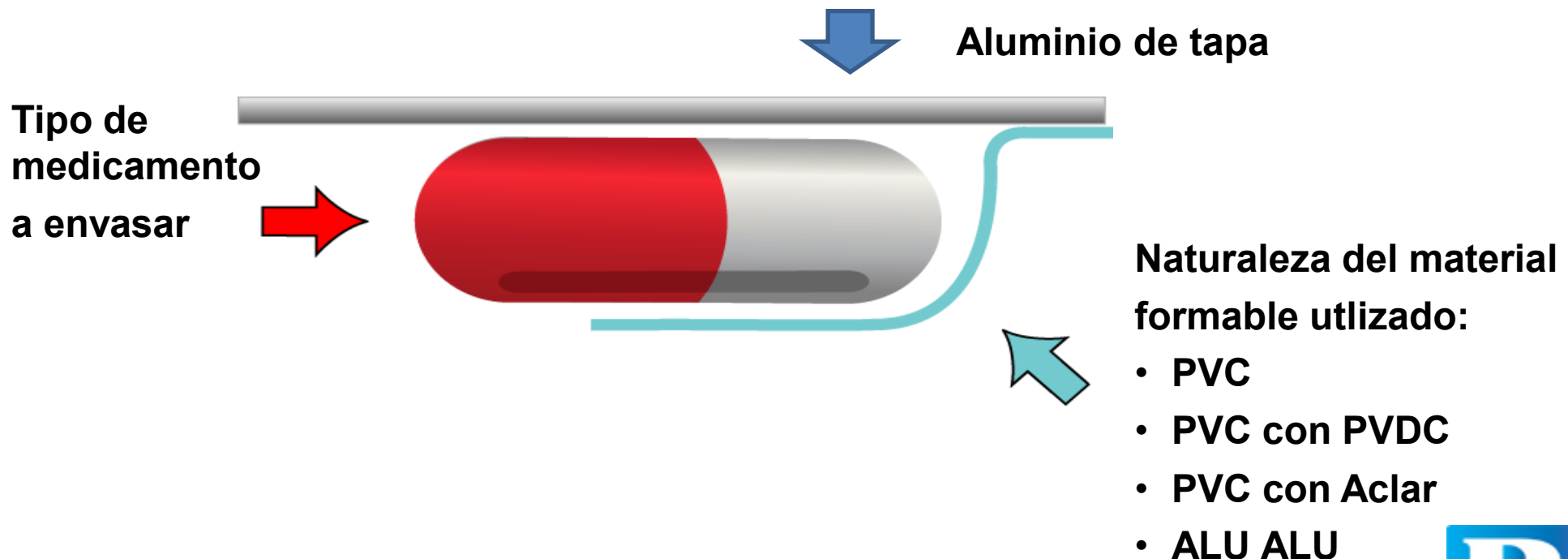


FOOD & BEVERAGE

EL BLISTER

TRIPLE BARRERA

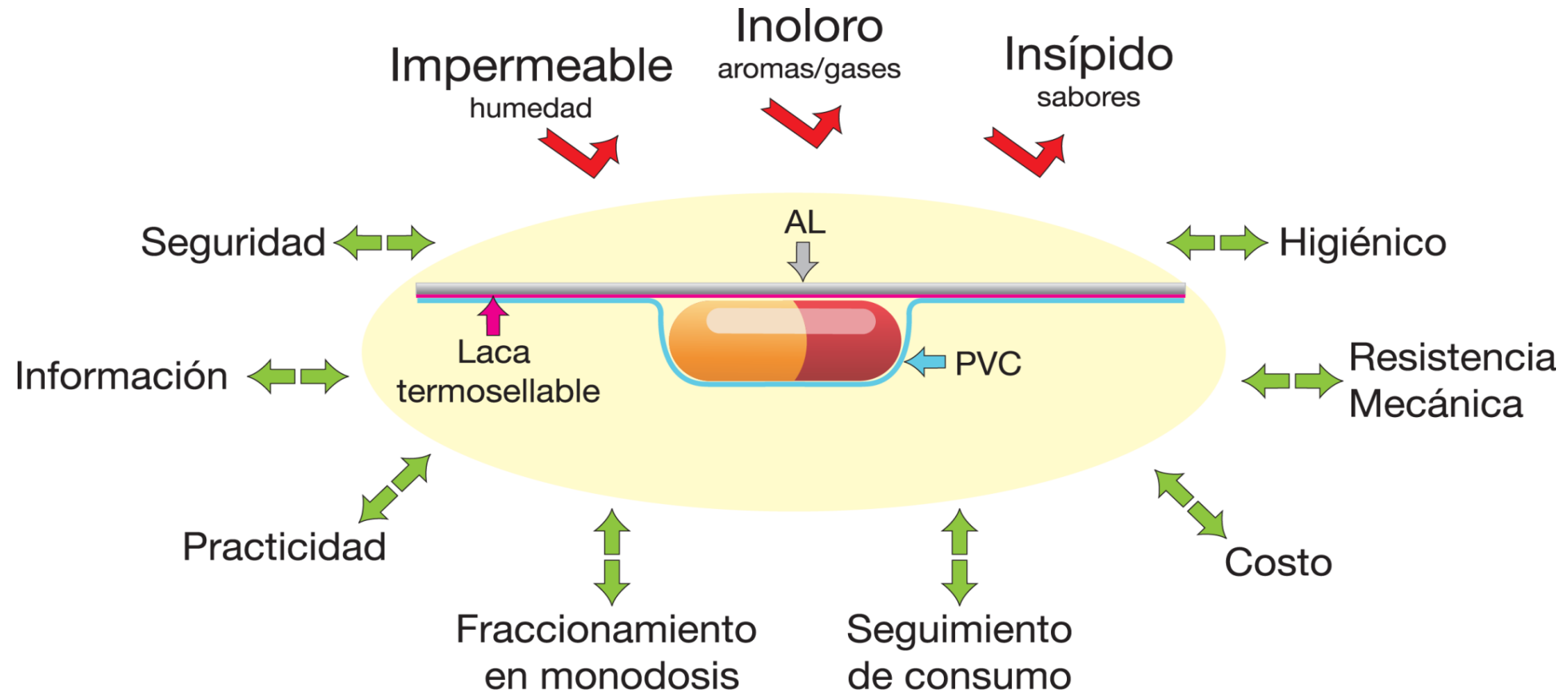
- VAPOR DE AGUA (Humedad)
- OXIGENO
- RAYOS UV



¿Por qué envasar en blister?



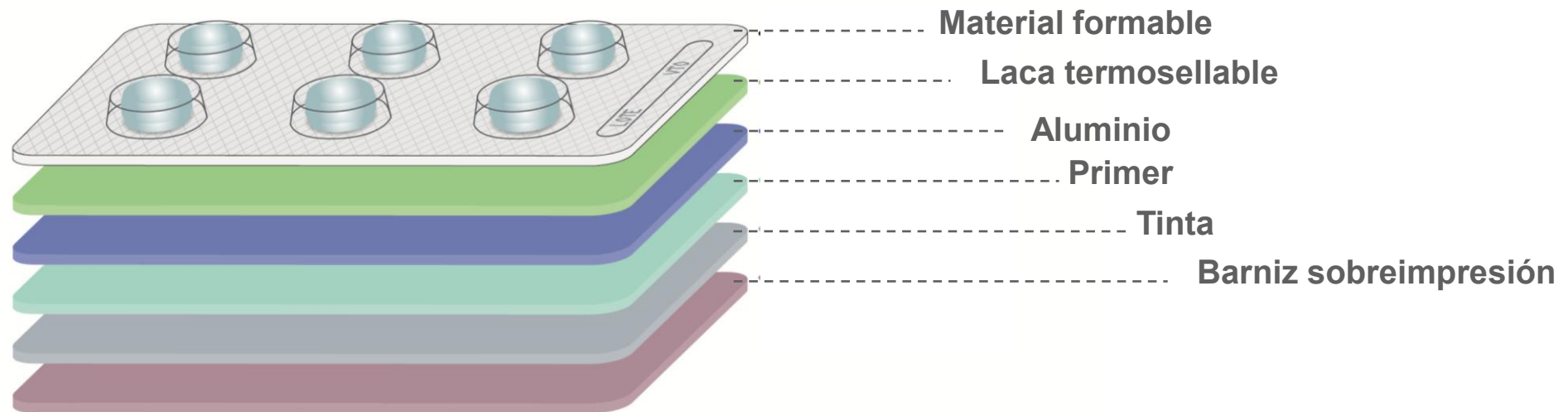
• Porqué de la utilización de aluminio para el blister



ESTRUCTURA DEL BLISTER MEDICINAL

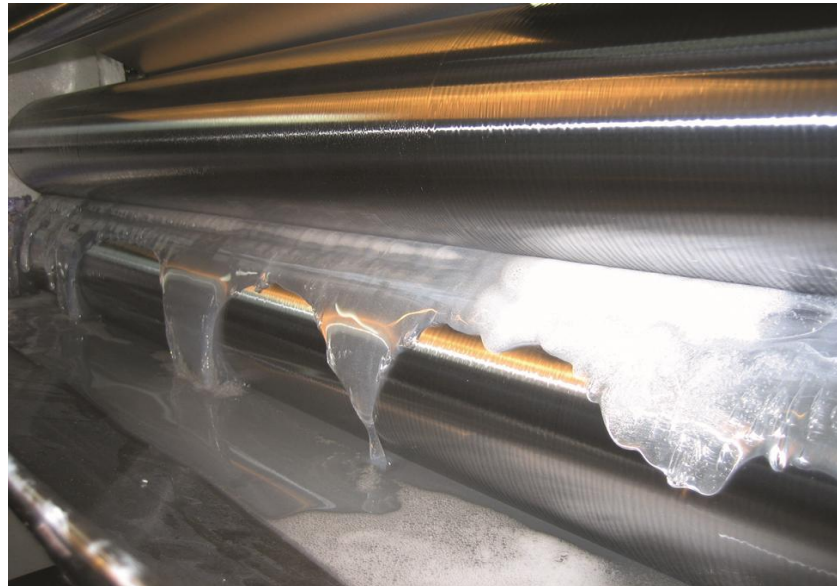
Estructura del blister (continuación)

...en realidad se compone de la siguiente manera:



¿y por qué la LACA siempre es tan importante?

La LACA es la encargada de asegurar el sellado del blister y debe ser inocua por su contacto directo con el medicamento.



Lacas Termosellables

Es un componente de suma criticidad en el producto, dado que debe asegurar:

Sellado íntimo entre PVC y Aluminio | *Hermeticidad*

Sellado a temperaturas bajas | *Resistencia de tintas, barnices y degradación del comprimido*

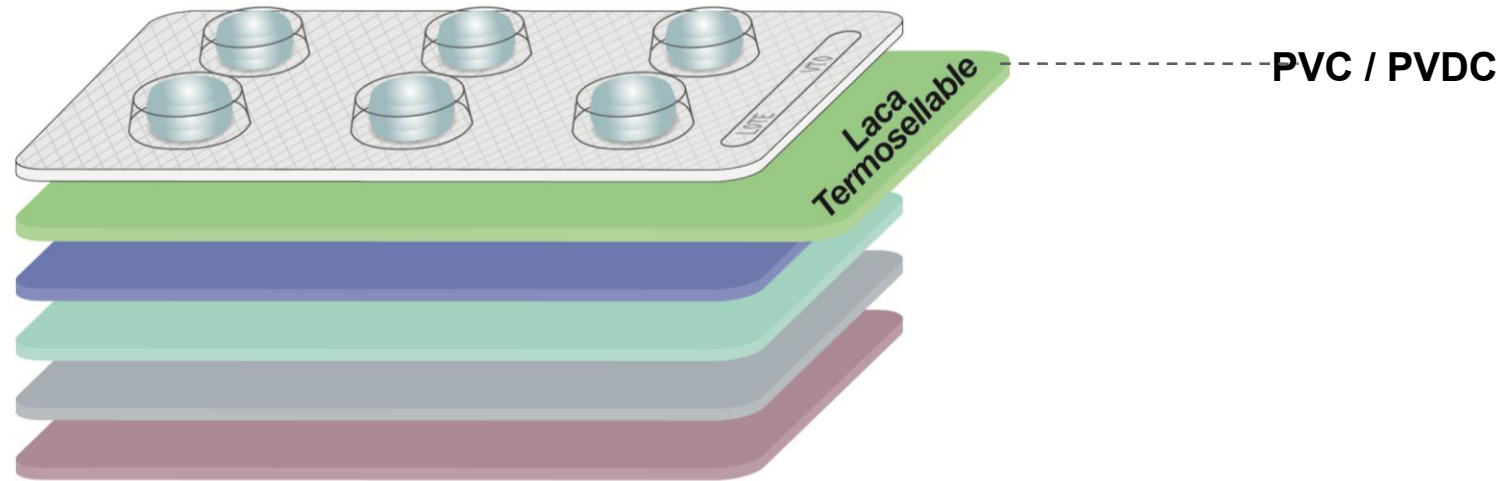
Estabilidad dimensional | *Deformaciones*

Durabilidad de la unión sellada | *Envejecimiento*

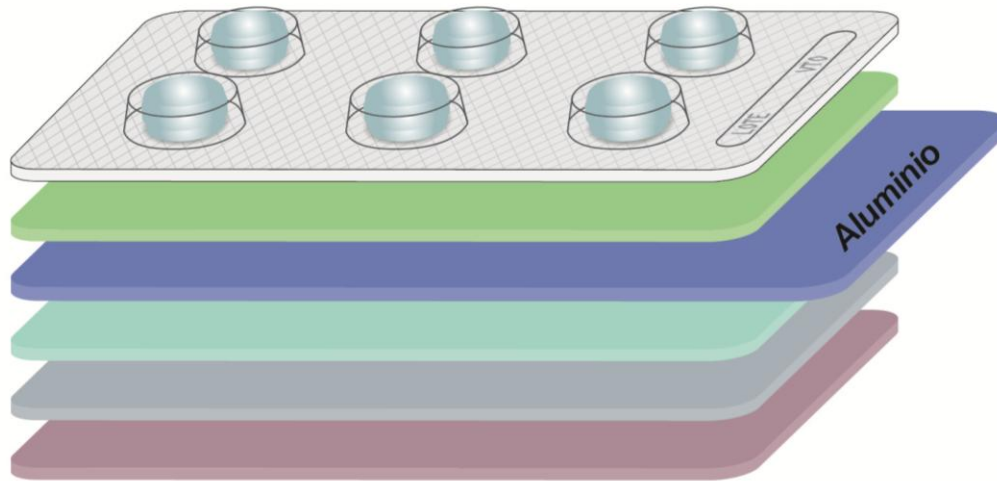
Inocuidad | *Contaminación del comprimido por liberación de solventes retenidos en el sellado o descomposición de los polímeros en monómeros libres.*

Compensación ante la presencia de polvo | *El comprimido no recubierto permite incorporar el polvo desprendido a su estructura.*

Estructura del blister



Estructura del blister

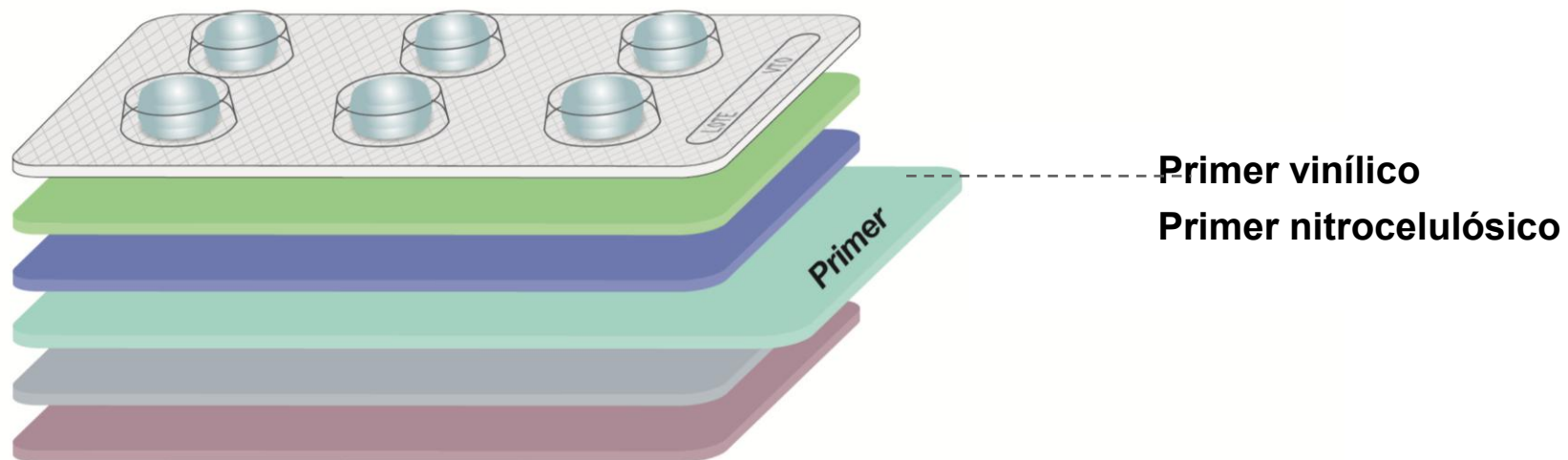


Temple H18

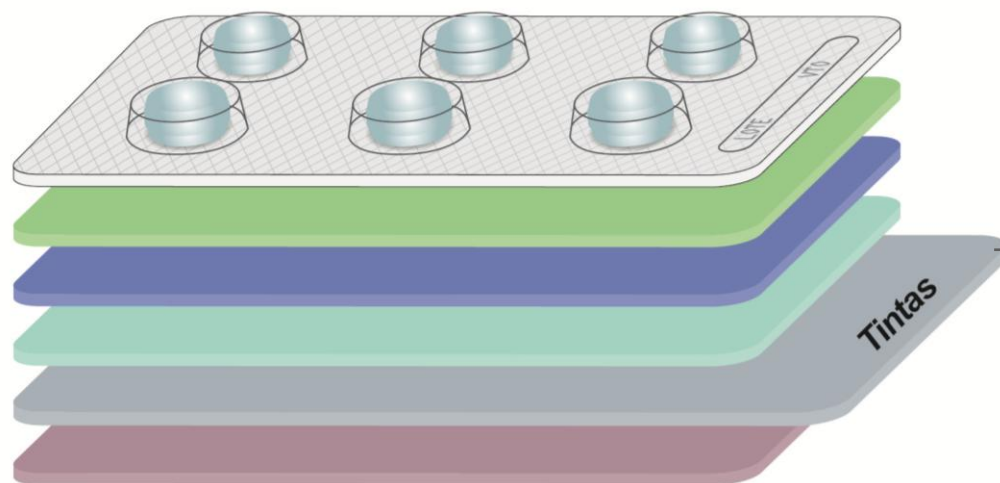
Espesores: 20μ

Aleación: 8079 / 1235 / 1145

Estructura del blister

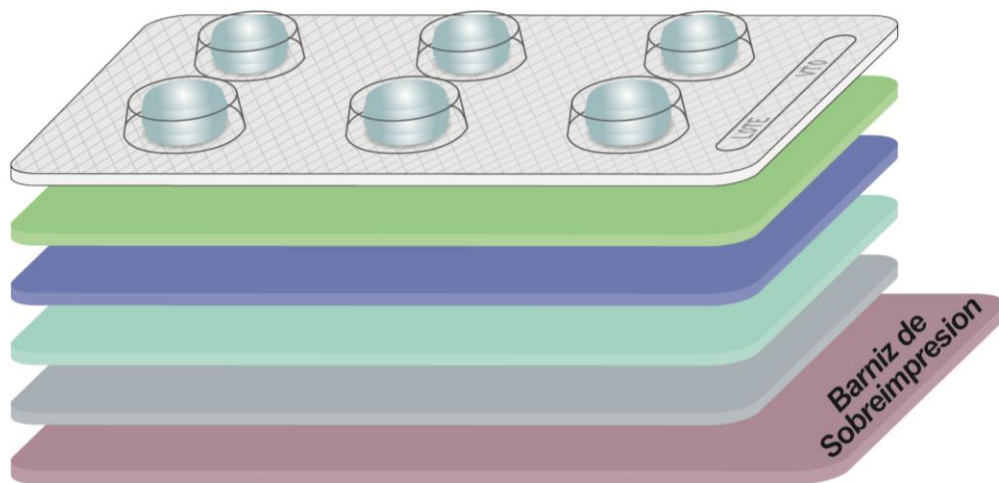


Estructura del blister



Nitrocelulósicas
Nitropoliuretánicas
Poliamídicas
Vinílicas
U,V.
Al agua

Estructura del blister



Nitrocelulósico
Dos componentes
Nitropoliuretánico
Epoxi
U,V.

MICROPERFORACIONES EN EL ALUMINIO

¿Que pasa si hay microperforaciones?

- Se define microperforación a toda perforación de tamaño menor a los 200 mic.
- Podemos afirmar que si las microperforaciones se encuentran en los valores máximos establecidos de densidad por capacidad tecnológica de fabricación de las usinas productoras de aluminio, **las mismas son obturadas por las lacas.**

ENSAYOS DE VALIDACION EN EL ALUMINIO IMPRESO

Controles a efectuar

Los controles que deben realizarse son de dos tipos:

- De atributos
- De funcionalidad.

Controles de atributos

Los controles de atributos que se efectúan son:

- Aspecto
- Olor
- Adherencia de barniz
- Espesor del sustrato virgen
- Gramaje total
- Ancho de corte
- Carga de laca termosellable
- Carga de primer
- Carga de barniz y tintas
- Color de fondos
- Texto de impresión
- Color de impresión
- Impresión de seguridad
- Diámetro o peso de la bobina
- Cantidad de empalmes
- Medidas del taco
- Distancia entre tacos (paso)
- Registro entre colores
- Registro entre frente y dorso
- Sentido de bobinado
- Microperforaciones

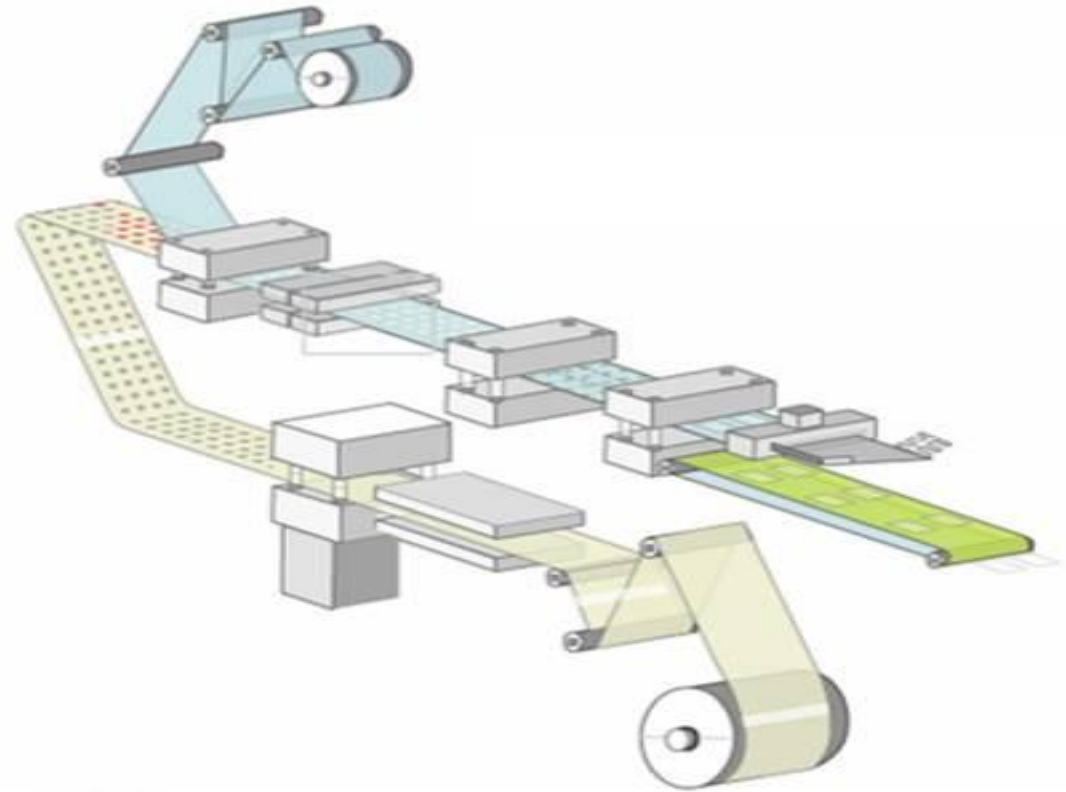
Controles funcionales

Los controles funcionales que se realizan, están diseñados para verificar:

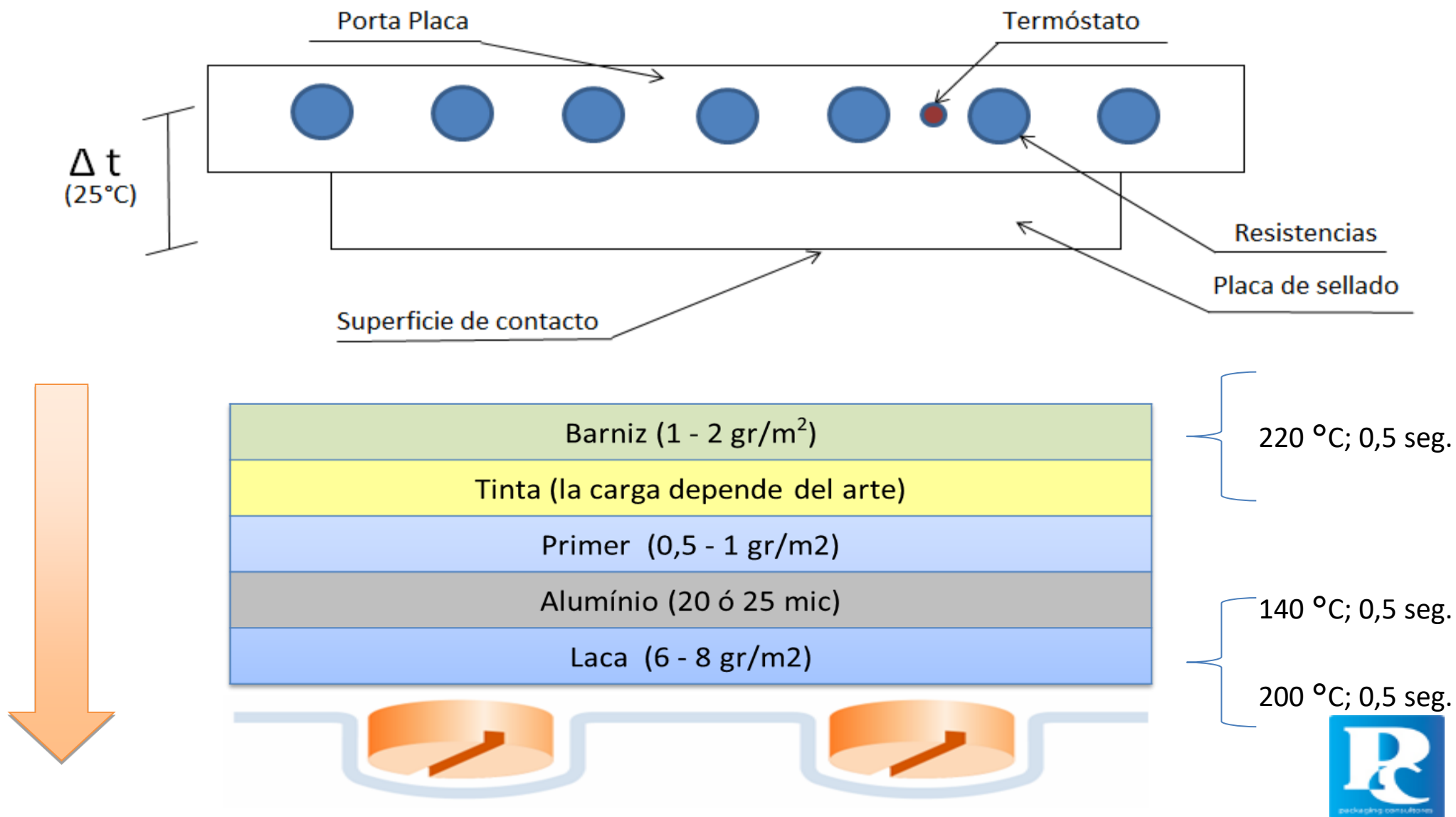
- Efectividad del termosellado
- Fuerza de adherencia entre aluminio y el material formable
- Efectividad de la protección del barniz de sobreimpresión

Proceso de blisteado

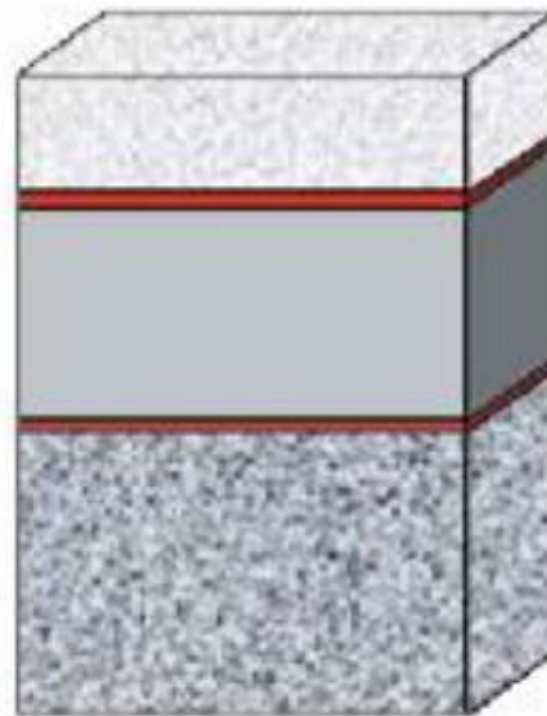
- Formado o Moldeado del alveolo
- Carga de producto
- Sellado
- Codificación
- Precorte
- Corte



SELLADO



Cold forming o Alu - Alu



□ OPA (25 μm)

■ adhesive

□ aluminum soft temper (45 μm)

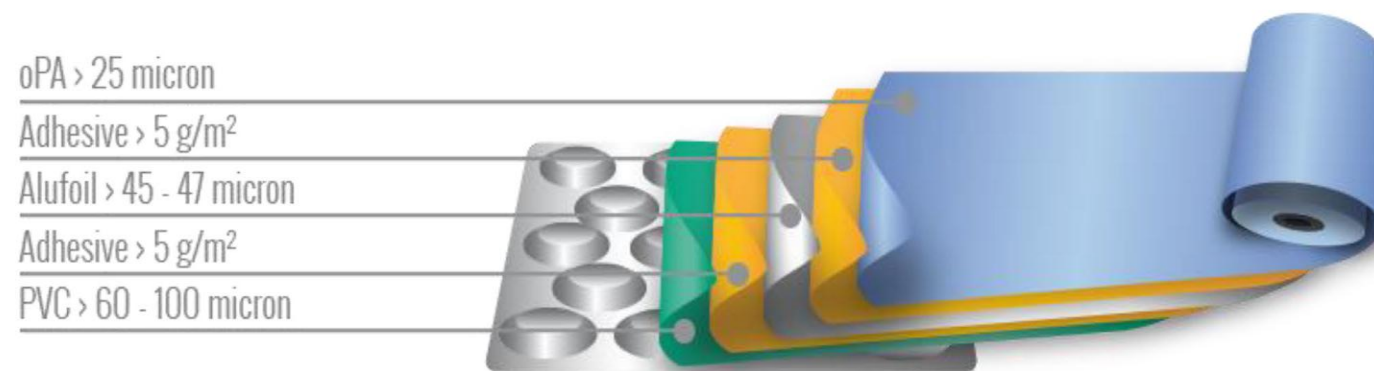
■ adhesive

□ PVC (60 μm)

Pharma solutions
Standard materiales customizable

CARCANO

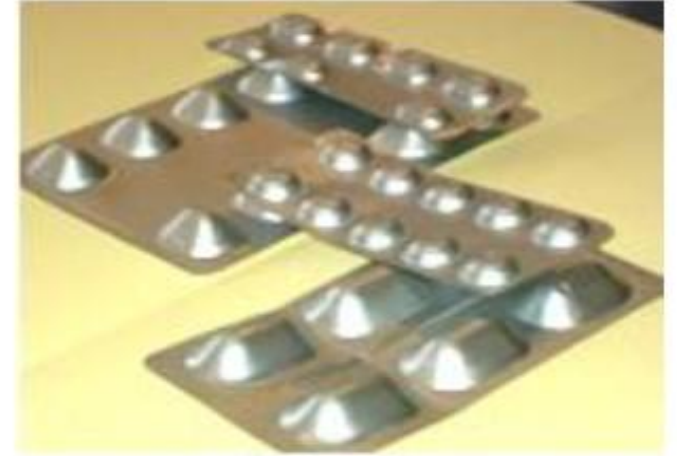
BLISTER – COLD FORMING



Por qué Cold form?

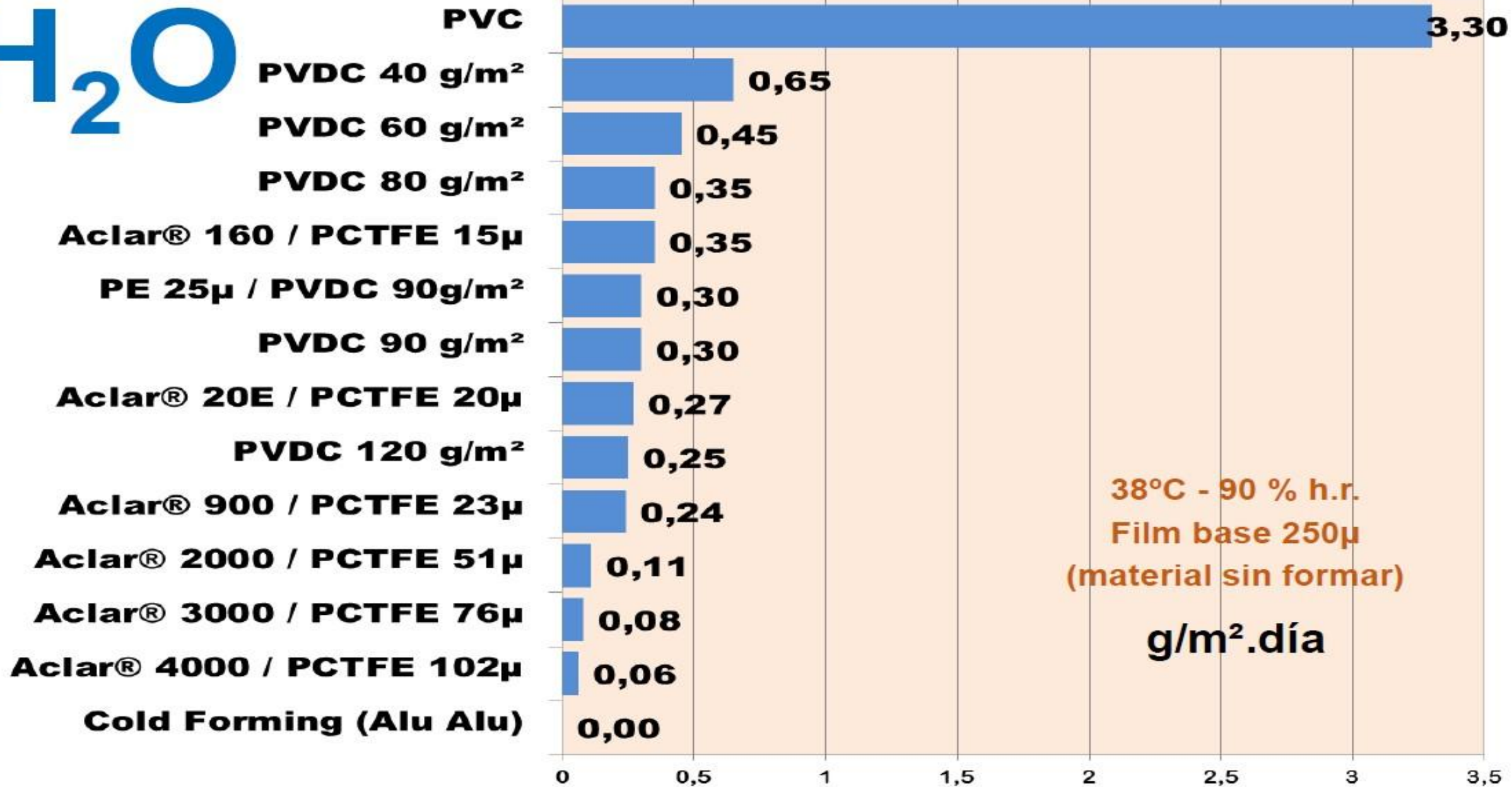
Incremento de demanda causado por:

- Nuevas sustancias farmacológicas
- Alta sensibilidad al agua, oxígeno y luz
- Demanda de barrera contra la difusión de componentes y sustancias activas
- Embalaje para condiciones tropicales (zona climática III)
- Necesidad de extensión de vida útil

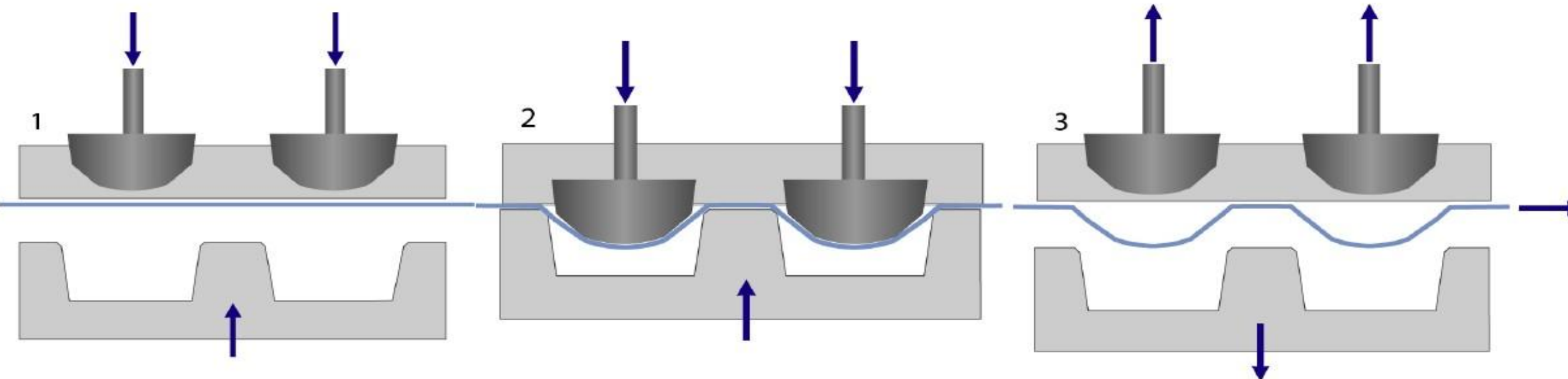


Permeabilidad al vapor de agua

H₂O

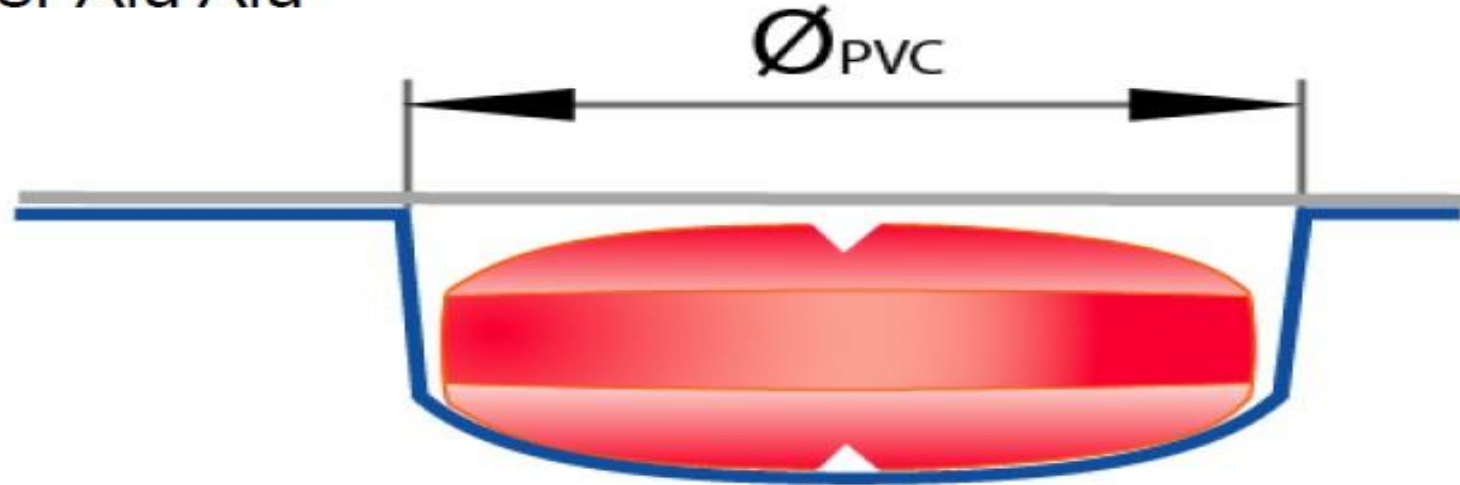


Cold forming

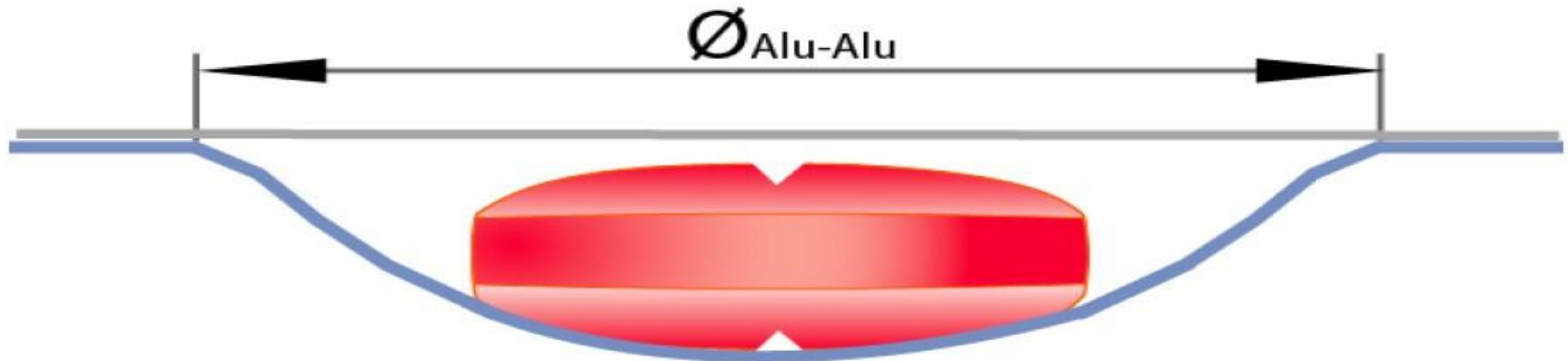


Cold forming

Diseño de blister Alu Alu



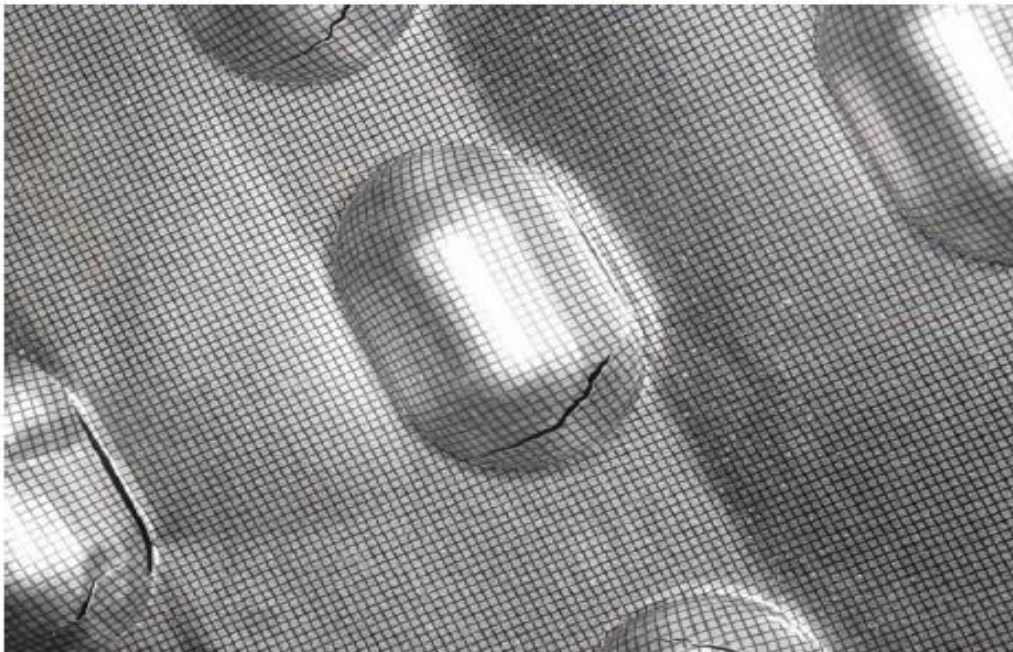
Tamaño de alveolo termoplástico vs. alu cold formig

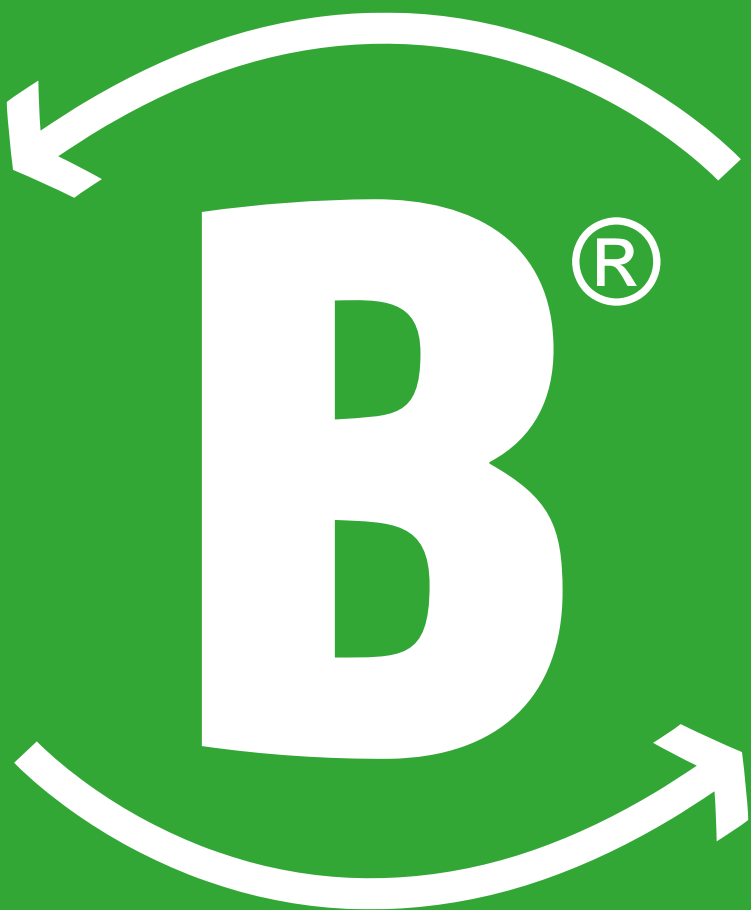


PROBLEMA: Alu Alu. Aparición de fisuras en el alveolo

CAUSAS:

- Diseño inadecuado de la matriz
- Diseño inadecuado de los punzones





Muchas Gracias