

Xeikon Cafe lève le voile sur la production de poches souples

Alain Vermeire |

Lors des trois jours du Xeikon Cafe qui s'est tenu fin mars, une solution a été présentée pour la production d'emballages souples, plus spécifiquement de sachets verticaux à fond plat (standup pouch).

Cette solution est le fruit d'une collaboration entre l'imprimeur numérique d'étiquettes et d'emballages CS Labels, à Wolverhampton (Royaume-Uni), et Xeikon, filiale de Flint Group.

Un chemin qui fut semé d'embûches, dit Simon Smith, Managing Director de CS Labels. Smith pense toutefois que l'avenir est à la production numérique des emballages. Aussi voulait-il être en mesure de proposer une solution permettant à CS Labels de se distinguer de la concurrence.

La configuration dédiée à la production de poches souples jusqu'à 400 mm chez CS Labels se compose d'une presse numérique à toner Xeikon CX500 capable d'imprimer une image inversée au verso d'un film PET de 23 microns d'épaisseur, et ce à la vitesse de 30 m/min. Une machine UCoat de GM enduit ensuite l'image imprimée d'une colle à l'eau du fabricant Michaelman Adhesive, après quoi un film de pelliculage est appliqué à chaud par-dessus. La bobine imprimée de 520 mm de laize est refendue en bobineaux et façonnée en ligne (soudure trilatérale et création de la ferme-

ture) sur une ligne spécialement développée pour la production de petites quantités de sachets.

Simon Smith dispose désormais d'une ligne de production numérique d'emballages souples. « Elle nous offre la possibilité de livrer rapidement de petites commandes de sachets souples, qui ne doivent donc plus être commandés en Chine. » Smith a encore de nombreux souhaits sur sa liste, comme l'utilisation d'un éventail élargi de matériaux présentant de meilleures constructions-barrières. La composition et la construction des sachets dépend en effet du contenu qui destiné à y être emballé.

Presse à étiquettes d'entrée, optimisation de l'encrage et gobelets en papier

Le système d'entrée du constructeur pour l'impression numérique d'étiquettes était également au centre des attentions. Celui-ci associe la presse Xeikon 3030 à une unité de finition Dcoat 330 combinant le vernissage, la découpe semi-rotative, la coupe et le rembobinage des étiquettes. Xeikon revendique

de meilleurs scores que d'autres constructeurs pour une commande de 1.000 mètres courants amalgamant 6 travaux différents. L'un de ses clients est Dopharma, société néerlandaise qui produit des médicaments et des vaccins pour les animaux. Elle imprime des étiquettes peu complexes (ni dorure ni gaufrage) sur cette configuration Xeikon : « La production n'y atteint pas plus de 30 km/mois. »

Un dérouleur (unwinder) de haute capacité a été annoncé pour les presses jet d'encre UV de série Panther. De quoi faire baisser les coûts de supports de 10 à 20%, promet le fabricant. Le frontal de production numérique (DFE) X-800 intègre désormais une nouvelle fonction d'optimisation automatique de l'encrage. Celle-ci calcule si le blanc doit ou non être imprimé sous les couleurs. Cette possibilité n'était pas offerte jusqu'ici en mode sélectif. « Avec l'optimisation de l'encrage, les imprimeries vont pouvoir réaliser des économies d'encre. Une telle optimisation peut aussi être appliquée sur les presses à toner. »

Xeikon a annoncé une collaboration avec Kotkamills Oy autour de l'impression de gobelets en papier durables. « L'association de la méthode d'impression de Xeikon, basée sur un procédé à toner sec sans danger pour les aliments, et du carton recyclable

sans plastique et biodégradable de Kotkamills débouche sur un gobelet en papier imprimé en numérique qui répond à la demande du consommateur de gobelets en papier durables pouvant être utilisés pour des boissons en dehors de chez lui. »

Xeikon n'est pas présente sur le marché des étiquettes et des emballages qu'avec des presses numériques. L'entreprise produit également des équipements prépresse destinés à la fabrication conventionnelle d'étiquettes et d'emballages en flexo et en typo. Les systèmes d'exposition de clichés flexo ThermoFlexX sont fabriqués dans son usine yproise. Le procédé Woodpecker Nano lancé pour ces imageuses est une nouvelle méthode de tramage de surface qui convient pour toutes les plaques du marché. Le tramage de surface applique un motif à haute fréquence très mince par-dessus la trame flexo. De quoi produire une qualité d'impression supérieure.

Le Xeikon Cafe de Lierre a été un événement de trois jours impliquant 30 entreprises partenaires. Il a attiré environ 1.000 visiteurs uniques venus de 55 pays différents et a montré à l'œuvre 40 applications déployées dans les bâtiments du fabricant de presses belge (étiquettes, cartonnages, gobelets en papier, imprimés commerciaux, etc.). ■