

金属包装 设备

先进的技术



— 始于1988 —

JOSÉ PEÑALVER

镀锡铁罐头盖从基本盖加工为易拉罐盖的过程十分注重以下环节：边缘切割、拉环安置和铆钉组装。这些环节会破坏盖上的环氧树脂保护层，特别是在切割环节，保护层因盖子形变而受到破坏，这使得盖子部分暴露在空气中导致氧化。

澳大利亚
奥地利
白俄罗斯
巴西
智利
中国
哥斯达黎加
丹麦
多米尼加共和国
厄瓜多尔
法国
德国
希腊
印度
印度尼西亚
伊朗
意大利
拉脱维亚



墨西哥
摩洛哥
秘鲁
菲律宾
波兰
葡萄牙
新加坡
南非
韩国
西班牙
瑞典
瑞士
台湾
泰国
土耳其
乌克兰
美国
越南

为了修复及重新覆盖暴露出来的这部分，1989年，荷西·佩尼亚威博士凭借多年的罐头生产设计经验，研制出一套革命性的系统。

这套系统设计简洁、经济高效，将环氧树脂保护层精确地镀在需要修复的部位。这项成果已经应用在上世界上超过350台设备中，基本无需维护和保养。自从第一批设备研制出以来，这套系统经历了不断的革新和改善，目前，其针对多种多样易拉罐盖所研制的不同规格的设备已经获得国际专利认可。

MRC 600

每分钟600个圆形盖  单一流水线



简易盖修复单一流水线

特点

- 可修复直径在52.5mm (202) 到99mm (401) 之间的圆形盖
- 同心转头由两条通道分别向喷枪提供空气和环氧树脂修复液
- 速度高达600个/分钟
- 设备内部设有垂直对流烘干炉，流水线经过烘干炉时设备提供高温气流，在出口处设有冷却室
- 特殊应用：在整体或在SOT盖上喷射保护液
- 转头可由气力提升，方便清洁
- 针对铆钉处上液可选择不同喷枪

MRC 1200

每分钟1200个圆形盖  双条流水线



圆形盖修复双条流水线

特点

- 与MRC-600具有相同特点，但两条生产线（每条速度为600个/分钟）共同达到1200个/分钟的速度
- 允许每条线生产不同型号的圆形盖，并且每条生产线速率是独立的（最高可达600个/分钟）
- 通过两条独立生产线获得最大效率
- 设备内部设有垂直对流烘干炉，流水线经过烘干炉时设备提供高温气流，在出口处设有冷却室

MRT 600

每分钟600个圆形盖

● 单一流水线

每分钟400个不规则罐盖



多型号盖修复单一流水线

特点

- 可修复直径在52.5mm (202) 到153mm (603) 之间的圆形盖或其他诸如1/4 club, 1/4 椭圆形盖
- 双喷枪喷液，针对铆钉可选择不同静态喷枪
- 圆形盖速度可达600个/分钟，其他形状盖速度可达400个/分钟
- 设备内部设有垂直对流烘干炉，流水线经过烘干炉时设备提供高温气流，在出口处设有冷却室
- 可在8小时内从圆盖生产改为其他形状盖生产

MER 600

每分钟600个不规则罐盖



MER+

每分钟175个不规则罐盖



不规则罐盖密封胶-加边器

MER-600特点

- 可针对1/2椭圆形盖以及以下的各种型号（1/4 club, 1/4 椭圆, Dingley, 等等）进行胶封和加边
- Peñalver® 气流喷枪旋转1.5周添加封口橡胶，转轮旋转2周进行加边
- 速度从200个/分钟到600个/分钟
- 可选简易通道烘干炉，双周旋转，最大程度加工橡胶
- 适用于镀锡铁和铝

MER+特点

- 可针对任何在1/4 club到232 x 232 mm之间的型号进行胶封和加边
- 速度从30个/分钟到175个/分钟
- 少量的维护保养（无油，转头干燥）
- 可选简易通道烘干炉及预先加边器

