

**MULTIVAC präsentiert neue Tiefziehverpackungsmaschine R3****PRESEMITTEILUNG****Ein Maßanzug für alle Fälle –  
modular, nachhaltig & wartungsarm**

**Wolfertschwenden, 13. Mai 2022 – Sie verarbeitet auch recyclingfähige Verpackungsfolien aus Monomaterial ohne Faltenbildung, verursacht im Alltag dank konstruktionstechnischer Besonderheiten geringen Wartungsaufwand und passt sich mit ihrer Modulbauweise jeder Produktionsumgebung an: Die neue Tiefziehverpackungsmaschine R3 von MULTIVAC ist prädestiniert für die wirtschaftliche und nachhaltige Verpackungsindustrie der Zukunft.**

Käse, Wurst, Lebensmittel aus pflanzlichen Proteinen, Einzelstücke, Vorteilspackungen, Mini-Portionen: Ein kurzer Blick ins Regal der Discounter reicht, um zu sehen: Die Fülle an Packungsformen und Verpackungsmaterialien für Lebensmittel wird jedes Jahr vielfältiger. Damit Hersteller mit dieser Entwicklung Schritt halten können, hat MULTIVAC die R3 entwickelt. Die neue Tiefziehverpackungsmaschine ist nicht nur in der Lage, neuartige Verpackungsmaterialien wie recyclingfähige Folien aus Monomaterialien für eine umweltschonende Kreislaufwirtschaft besonders zuverlässig zu verarbeiten. Die Maschine lässt sich dank ihrer Modulbauweise auch an die verschiedensten Kundenanforderungen anpassen. Ein Maßanzug für alle Fälle quasi. „Unser Ziel ist es, kleinen, mittleren, aber auch großen Unternehmen mit engen Budgets Best-Fit-Maschinenkonfigurationen anzubieten“, sagt Michael Landerer, Produktmanager bei MULTIVAC. „Wirtschaftliche Lösungen, die sich optimal an die Produktionsumgebung des Kunden anpassen und dabei weder überdimensioniert noch unterdimensioniert sind. Lösungen, die gleichzeitig möglichst geringe Wartungskosten verursachen.“ Erhältlich ist die R3 ab Juli 2022.

**R3 erreicht Output von High-End-Slicerlinien**

Die R3 besteht aus vier Stationen: der Formstation, dem Einlegebereich, dem Siegelwerkzeug und dem Schneidebereich. Im ersten Schritt macht die Formstation die Unterfolie durch Wärmeeinwirkung verformbar, sodass beim anschließenden Tiefziehen mithilfe von Druckluft und Vakuum eine Mulde für das Produkt entstehen kann. Nach dem Tiefziehen erfolgt dann die manuelle oder automatische Befüllung der Packungsmulden. Nach der Beladung die hermetische Versiegelung der Unterfolie mit einer Oberfolie. Abschließend trennen Quer- und Längsschnidungen die Einzelpackungen aus der Packungsbahn. „In der höchsten Ausbaustufe erreicht die R3 eine Geschwindigkeit von zwölf Zyklen pro Minute und erreicht damit den Output von High-End-Slicerlinien“, sagt Landerer.

**Monomaterialien garantiert faltenfrei: Vollflächige Heizung verhindert Bildung unschöner Wellen in der Verpackungsfolie**

Um die Umwelt zu schonen und den Klimawandel zu bremsen, ist eine Abkehr von der Linearwirtschaft hin zur Kreislaufwirtschaft gefragt. Doch viele Kunststoffverpackungen sind für diese Transformation nicht bereit. Warum? Weil sie aus Verbundfolien bestehen, die sich nicht recyceln, sondern nur verbrennen lassen. Eine Lösung: recycelbare Folien aus Monomaterialien – etwa aus APET oder PP. Sie sind auf dem Vormarsch und verbessern die CO<sub>2</sub>-Bilanz von Kunststoffverpackungen. Verschlechtern allerdings oftmals das optische Erscheinungsbild. Denn bei vielen Tiefziehverpackungsmaschinen bilden sich an den Rändern der Verpackung leichte Wellen. „Um dieses Problem zu lösen, haben wir die R3 mit einer vollflächigen Heizung ausgestattet, welche Recyclingfolien gleichmäßig erwärmt“, erklärt Landerer. Zudem sind die Kettenführungen zum Folientransport individuell einstellbar und von allen Prozesskräften der Maschine entkoppelt. So lastet beispielsweise das Gewicht des Werkzeugsatzes komplett auf dem Seitenrahmen.

Somit übertragen sich keine Vibrationen auf die Folien. „Wir erreichen dadurch eine konstante Folienspannung und vermeiden zuverlässig Wellen an den Packungsrändern. Das garantiert bei Folien aus Monomaterialien wie Polypropylen ein optimales Erscheinungsbild der Verpackung.“

### **Neues Design von Hubeinheit und Siegelplatte reduziert**

#### **Wartungsaufwand**

Die R3 ist zudem so konstruiert, dass der Wartungsaufwand minimal ist. Das beweist das Design der neuen Hubeinheit. „Die Entwickler haben die Anzahl beweglicher Teile auf ein Minimum reduziert. Zudem kommt an keiner Stelle Schmiermittel zum Einsatz“, sagt Landerer. „Entsprechend gering sind Fehleranfälligkeit und Wartungsaufwand.“ Auch der Wechsel der Siegelplatte sei sehr schnell erledigt. Bislang müssen Techniker oft das komplette Oberteil des Werkzeugs abheben. 100 Kilogramm, die für reichlich Schweiß sorgen. Die Lösung von MULTIVAC: Die Siegelplatte, die allein nur rund 20 Kilogramm wiegt, lässt sich über Schrauben vom Oberteil demontieren und in den Einlegebereich ziehen. Dort ist ein Wechsel schnell und kraftschonend erledigt. „Der Kühlkreislauf im Oberteil bleibt dabei unberührt. Das ist ein riesiger Vorteil. Denn somit ist es nicht mehr notwendig, Kühlwasser auszudrücken. Ein Schritt, der in der Vergangenheit nicht nur Zeit gekostet hat, sondern auch eine Kontaminationsgefahr war.“ Nicht zuletzt haben die Konstrukteure den Rahmen der Tiefziehverpackungsmaschine an der Unterseite verstärkt. Somit wird es möglich, die komplette Maschine an einem zentralen Punkt anzuheben – etwa mit dem Gabelstapler. „Dank der Verstärkungen ist es schneller möglich, die Position der Maschine bei Linienänderungen zu variieren.“

[5.354 Zeichen inkl. Leerzeichen]

**Über MULTIVAC**

MULTIVAC ist einer der weltweit führenden Anbieter von Verpackungslösungen für Lebensmittel aller Art, Life Science- und Healthcare-Produkte sowie Industriegüter. Das MULTIVAC Portfolio deckt nahezu alle Anforderungen der Verarbeiter hinsichtlich Packungsgestaltung, Leistung und Ressourceneffizienz ab. Es umfasst unterschiedliche Verpackungstechnologien ebenso wie Automatisierungslösungen, Etikettier- und Qualitätskontrollsysteme. Abgerundet wird das Angebot durch dem Verpackungsprozess vorgelagerte Lösungen in den Bereichen Portionieren und Processing sowie Backwarentechnik. Dank einer umfassenden Linienkompetenz können alle Module in ganzheitliche Lösungen integriert werden. Damit gewährleisten Lösungen von MULTIVAC eine hohe Bedien- und Prozesssicherheit sowie eine hohe Effizienz. Die MULTIVAC Gruppe beschäftigt weltweit etwa 6.900 Mitarbeiter, am Hauptsitz in Wolfertschwenden sind es etwa 2.300 Mitarbeiter. Mit über 85 Tochtergesellschaften ist das Unternehmen auf allen Kontinenten vertreten. Mehr als 1.000 Berater und Service-Techniker in aller Welt stellen ihr Know-how und ihre Erfahrung in den Dienst des Kunden und sorgen für eine maximale Verfügbarkeit aller installierten MULTIVAC Maschinen. Weitere Informationen finden Sie unter: [www.multivac.com](http://www.multivac.com).

**Unternehmenskontakt**

MULTIVAC Sepp Haggenmüller SE & Co. KG  
Jennifer Read  
Bahnhofstr. 4  
D-87787 Wolfertschwenden  
Tel.: +49 (0) 8334 601 – 34426  
E-Mail: [Jennifer.read@multivac.de](mailto:Jennifer.read@multivac.de)  
[www.multivac.com](http://www.multivac.com)

**Pressekontakt**

REDAKON  
Vera Sebastian  
Seestr.18  
D-80802 München

Tel.: +49 (0) 89 – 31 20 338-21  
E-Mail: [vera.sebastian@redakon.com](mailto:vera.sebastian@redakon.com)  
[www.redakon.com](http://www.redakon.com)

# PRESSEMITTEILUNG