



PHARMA UND KOSMETIK

Luftbefeuchtung für Verpackungslösungen

Preston Packaging in Poznan (Polen) ist ein dynamisch wachsendes Familienunternehmen, das sich auf Einzelverpackungen und Beipackzettel für die Pharma- und Kosmetikindustrie spezialisiert hat. 40 Mitarbeiter produzieren nach internationalen Standards vor allem für den deutschen und skandinavischen Markt.

Seit dem Umzug in das neue Firmengebäude sichert eine ML Direkt-Raumluftbefeuchtung optimale Klimabedingungen für den Druck und die Weiterverarbeitung. Eine konstante relative Luftfeuchte von 50% garantiert Preston Packaging einen störungsfreien Druckprozess ohne Materialverzug und mit hoher Passgenauigkeit beim anschließenden Stanzen und Kleben.



Preston Packaging in Poznan

Luftbefeuchtung, Entfeuchtung
und Verdunstungskühlung

 **condair**

PHARMA UND KOSMETIK

LUFTBEFEUCHTUNG FÜR VERPACKUNGSLÖSUNGEN

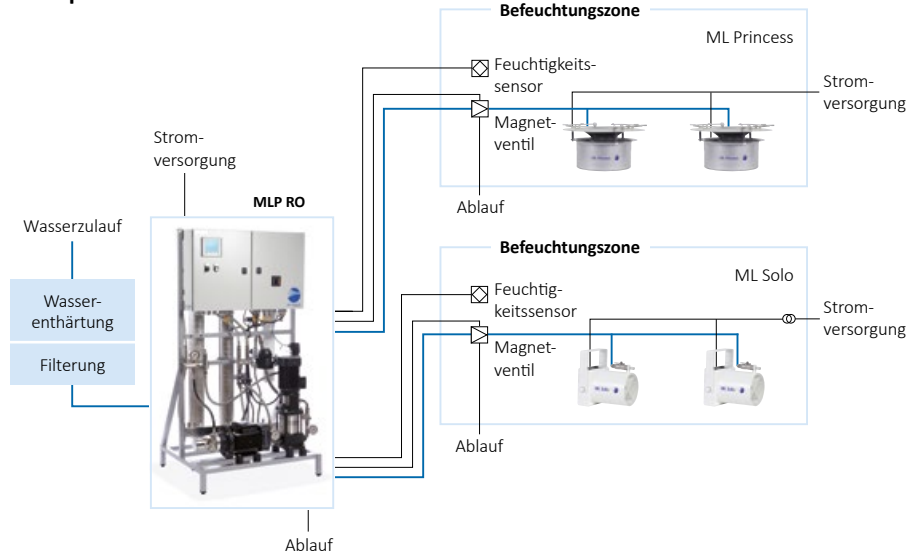
Gegen Elektrostatik

Mit Flächengewichten von nur 40–60 g/m² reagieren die dünnen Packungsbeilagen für die Pharmaindustrie sehr sensibel auf Abweichungen der Luftfeuchte. Hier schützt die optimale Luftfeuchte zusätzlich vor elektrostatischen Aufladungen im Druck und in der Weiterverarbeitung: „Durch die Luftbefeuchtung haben wir keine Probleme mehr mit Elektrostatik, die in der Vergangenheit häufig zu Produktionsunterbrechungen geführt hat“, bestätigt Filip Karoński, geschäftsführender Gesellschafter von Preston Packaging.

Passende Luftbefeuchtung

Zum Einsatz kommen bei Preston Packaging die ML Hochdruckdüsen-Systeme Princess und Solo. Beide Systeme vernebeln das Wasser punktgenau und mikrofein. Durch die Verwendung der Hochdrucktechnik entsteht nur ein geringer Energieverbrauch. Die ML Princess ist konzipiert für hohe Hallen mit großem Befeuchtungsbedarf, während der ML Solo Luftbefeuchter ideal in kleineren Räumen eingesetzt wird. Für Preston Packaging sind die neuen Luftbefeuchtungssysteme ein zuverlässiger Baustein im Qualitätsmanagement geworden, um die hohen Anforderungen der Kunden in der Pharma- und Kosmetikindustrie jederzeit erfüllen zu können.

Prinzipschema



Fakten

Luftbefeuchtung:	4 Vernebler Typ ML Princess 2 1 Vernebler Typ ML Solo 2
Reinwasser-/Hochdruckanlage:	1 MLP 100
Räume:	Drucksaal und Weiterverarbeitung
Feuchtebedarf:	50–55% relative Luftfeuchte
Inbetriebnahme:	Winter 2015



Ideal für hohe Hallen: ML Princess 2

Elektrostatik ist kein Problem mehr bei Preston Packaging