

# ONE PACKAGING SYSTEM FOR EVERY NEED



**HIGH-TECH  
PACKAGING**  
open to everyone

ESTABLISHED IN 1997, **SMIPACK** IS THE COMPANY OF THE **SMI GROUP** SPECIALIZED IN THE MANUFACTURING AND MARKETING OF A WIDE RANGE OF PACKAGING SOLUTIONS FOR MULTIPLE MARKET SECTORS.



THE CONTINUOUS INVESTMENTS IN RESEARCH & DEVELOPMENT, THE STATE-OF-THE-ART TECHNOLOGY, THE USE OF TOP-RELIABILITY COMPONENTS, THE FLEXIBILITY AND THE TECHNICAL SUPPORT ARE ALL KEY FACTORS OF A WINNING PRODUCT WITH AN EXCELLENT QUALITY/PRICE RATIO.



# Packaging secondario smart: tecnologia overlap Duplex per il pet food in lattina

Sicurezza, efficienza produttiva e packaging sostenibile sono le sfide chiave del settore pet food attuale. In un mercato che richiede grandi volumi e massima varietà di formato, l'obiettivo è ottimizzare i costi senza rinunciare alla flessibilità necessaria per gestire un'offerta sempre più diversificata

**N**egli ultimi anni, il mercato del pet food è esploso. Poiché cani e gatti sono ormai considerati veri membri della famiglia, i proprietari cercano alimenti di alta qualità che ne garantiscano il benessere. Tra le scelte preferite spicca il cibo umido in lattina: una soluzione che continua a convincere per la sua sicurezza alimentare e la comodità d'uso quotidiana.

L'imballaggio secondario gioca oggi un ruolo cruciale: deve proteggere l'integrità del prodotto, rendere efficiente la logistica e valorizzare l'esposizione a scaffale.

Per rispondere a queste sfide, le **fordellatrici overlap Duplex** si confermano la scelta ideale, garantendo alta produttività con ingombri ridotti.

## Tecnologia overlap con doppia pista

Il modello **Smipack XP650 ALX** sfrutta la tecnologia a **lancio di film** per avvolgere il prodotto con un'unica bobina, sigillandolo tramite sovrapposizione inferiore.

Rispetto ai sistemi a barra saldante, questa soluzione garantisce una maggiore **continuità operativa** e una gestione semplificata del materiale, producendo pacchi perfettamente compatti dopo la termoretrazione.

Nella **configurazione duplex**, la macchina divide il flusso prodotti su due file parallele e opera su due corsie parallele per produrre simultaneamente formati 1+1. Questa composizione massimizza la **capacità produttiva**, garantendo al contempo un'alimentazione fluida e una **precisione costante** nel processo di saldatura.

## XP650 ALX Duplex: prestazioni specifiche per lattine

La **Smipack XP650 ALX Duplex** è la soluzione ideale per linee automatiche ad alta velocità dedicate a contenitori cilindrici (come le lattine). Grazie allo smistatore integrato, la macchina assicura un'alimentazione fluida e un allineamento impeccabile per multipack omogenei.



## Perché scegliere la XP650 ALX Duplex:

- **Output elevato:** la doppia pista gestisce due flussi paralleli, massimizzando la produttività nei formati compatti.
  - **Ingombri ridotti:** l'applicazione duplex mantiene gli stessi ingombri della macchina standard
  - **Efficienza nei materiali:** il sistema a bobina singola ottimizza il consumo di film con un controllo preciso della tensione.
  - **Automazione fluida:** si integra perfettamente in linee esistenti con connessioni rapide e stabili.
  - **Versatilità:** gestisce diversi diametri e configurazioni senza compromettere la continuità operativa.
- Questi vantaggi sono determinanti nel settore **pet food**, dove volumi massicci ed efficienza di processo sono le chiavi per abbattere i costi operativi.

## Vantaggi per la catena logistica

La tecnologia di termoretrazione della **Smipack XP650 ALX** crea multipack estremamente compatti e curati, ideali per le moderne esigenze del **retail** e della distribuzione **omnicanales**. L'impiego di film stampato con centratura permette di unire una protezione robusta a una presentazione visiva d'impatto.

I benefici logistici includono:

- **Massima stabilità:** La struttura rigida del pacco fardellato facilita l'impilamento sicuro sui pallet.
  - **Integrità del prodotto:** La fardellatura serrata previene spostamenti e danneggiamenti durante il trasporto, garantendo che il prodotto arrivi integro al consumatore.
  - **Sostenibilità ed efficienza:** La razionalizzazione del materiale di imballaggio risponde alle attuali strategie di economia circolare, riducendo gli sprechi nel settore pet food.
- L'adozione di un sistema **overlap**, come quello della **Smipack XP650 ALX Duplex**, permette ai produttori di pet food in lattina di coniugare volumi elevati, stabilità logistica e un'estetica impeccabile.

In un mercato sempre più competitivo, l'uso di tecnologie specifiche per contenitori rigidi non è solo una scelta operativa, ma un fattore determinante per garantire **efficienza industriale** e una qualità costante dell'imballaggio secondario.



# Smart secondary packaging: Overlap Duplex technology for canned pet food

Safety, production efficiency and sustainable packaging are key challenges in today's pet food market. In a sector that demands high volumes and a wide range of formats, the goal is to optimize costs without sacrificing the flexibility needed to manage an increasingly diverse product offering

In recent years, the pet food market has experienced explosive growth. As dogs and cats are now regarded as true family members, owners seek high-quality food that ensures their well-being. Among the preferred choices is wet food in cans—a solution that continues to stand out for its food safety and everyday convenience. Today, secondary packaging plays a crucial role: it must protect product integrity, ensure efficient logistics and enhance shelf display. To meet these challenges, **overlap duplex shrink wrappers** are the ideal choice, providing high productivity with a compact footprint.

## Overlap technology with dual lane

The **Smipack XP650 ALX** model utilizes **overlap** technology to wrap products with a single film reel, sealing them through a bottom lap seal. Compared to traditional sealing bar systems, this solution ensures greater **operational continuity** and simplified material handling, producing perfectly compact packs after shrink wrapping.

In the **duplex configuration**, the machine splits the product flow into two parallel rows and operates on two lanes simultaneously to produce 1+1 formats. This setup maximizes production capacity while maintaining smooth feeding and **constant precision** in the sealing process.

## XP650 ALX Duplex: Performance for cans

The **Smipack XP650 ALX Duplex** is the ideal solution for high-speed automated lines dedicated to cylindrical containers such as cans. Thanks to the integrated product sorter, the machine ensures smooth feeding and flawless alignment for homogeneous multipacks.



## Why choose the XP650 ALX Duplex:

- **High output:** The dual lane manages two parallel streams, maximizing productivity in compact formats.
- **Compact footprint:** The duplex application maintains the same footprint as the standard machine.
- **Material efficiency:** The single-reel system optimizes film consumption with precise tension control.
- **Smooth automation:** Perfect integration into existing lines with fast, stable connections.
- **Versatility:** Handles various diameters and configurations without compromising operational continuity.

These advantages are crucial in the **pet food** industry, where high volumes and process efficiency are key to reducing operating costs.

## Logistics chain advantages

The shrink-wrapping technology of the **Smipack XP650 ALX** creates extremely compact and orderly multipacks, ideal for the modern needs of **retail**

and **omnichannel** distribution. The use of pre-printed, centered film combines robust protection with strong visual impact.

Logistics benefits include:

- **Maximum stability:** The rigid structure of the shrink-wrapped pack ensures safe pallet stacking.
- **Product integrity:** Tight wrapping prevents movement and damage during transport, ensuring the product reaches the consumer intact.
- **Sustainability and efficiency:** Optimizing packaging material use aligns with current circular economy strategies, reducing waste in the pet food sector.

Adopting an **overlap** system such as the **Smipack XP650 ALX Duplex** enables canned pet food producers to achieve high volumes, logistical stability, and impeccable pack aesthetics.

In an increasingly competitive market, the use of a technology specifically designed for rigid containers is not just an operational choice, but a decisive factor in guaranteeing **industrial efficiency** and consistent secondary packaging quality.

