

→ NUMÉRIQUE

XEIKON S'ATTAQUE AU CARTON ONDULÉ AVEC IDERA

L'impression sur ondulé continue à attirer les constructeurs de presses numériques, la technologie permettant désormais des productions dignes de ce nom. Le constructeur belge Xeikon n'échappe pas à la règle et après avoir patiemment développé son projet Idera, il l'a présenté au printemps dernier.

Rien ne remplace les événements en présentiels. Fin avril dernier, le Xeikon Café reprenait forme avec clients et partenaires à l'affût des nouveautés présentées par le constructeur spécialisé dans les presses digitales toners et jet d'encre. Passer dans le fond du gigantesque atelier, voir de ses propres yeux la presse géante Idera la presse d'impression dédiée à l'ondulé de Xeikon et échanger avec Benoit Chatelard, Président et CEO du Groupe Flint et les ingénieurs qui planchent sur cette machine de compétition, l'occasion était parfaite pour notre correspondante en Belgique Dominique Huret.

CARTON ONDULÉ : UN FUTUR NUMÉRIQUE IMMÉDIAT

La fabrication de boîtes, présentoirs et PLV en carton ondulé a été le fer de lance du numérique dans les secteurs de la transformation. Les taux relatifs d'adoption de la technologie digitale y sont bien supérieurs à ceux des secteurs de la fabrication de boîtes, plus importants en volume mais plus limités dans les faits. Les experts du secteur expliquent cela par une combinaison de facteurs : volumes différents entre les secteurs, délais, chaînes d'approvisionnement, attentes en matière de qualité et essentiel, l'attitude du management à embrasser cette nouvelle technologie.

Car si l'impression numérique sur carton ondulé peut remplacer la lithographie ou la flexographie pour la production de pré-impression ou de post-impression, chacune de ces techniques nécessite des configurations très différentes.

La pré-impression consiste à imprimer le papier de couverture qui sera ensuite collé sur le reste de la bobine de carton ondulé. On utilise alors une imprimante à jet d'encre de rouleau à rouleau avec un transport du support assez simple (en trois phases : déroulement, tension, enroulement), et cela en laize très large.

La post-impression consiste à ajouter une impression en direct sur les cartons ondulés. Elle nécessite un système d'alimentation en feuilles et de transport à la livraison très résistant pour traiter des cartons larges, épais et lourds mais qui heureusement ont une certaine souplesse.

Le contre-collage est un mélange des deux : il s'agit d'imprimer sur des feuilles de papier qui sont ensuite collées sur des feuilles de carton ondulé.

ILLUSTRES PRÉCURSEURS & ACTEURS DYNAMIQUES

En post-impression, les premières machines d'impression UV à plat, exigeaient plusieurs passages, une recharge manuelle ou automatisée. Bien que donnant des résultats en qualité rivalisant avec la litho, la vitesse est limitée mais un des avantages est de



Sébastien Stabel et Daniel Velema, Les deux chevilles ouvrières de l'Idera de Xeikon

pouvoir imprimer sur des feuilles bien plus larges. La presse Inca de Onset, aujourd'hui Agfa, en est un exemple, tout comme la HP Scitex FB10 000. Dans les six dernières années depuis la Drupa 2016, plusieurs constructeurs ont évolué vers le passage unique ou « single pass » pour sortir des presses dites de production. On trouve Koenig & Bauer (KBA) avec la VariJet 106, EFI et sa Nozomi C18 000 notamment. HP qui commercialisait la T400S jet d'encre en pré-print, a commencé à placer en 2018 sa première HP C500 dont il y a maintenant plusieurs exemplaires sur les marchés européens et nord-américains. Début 2021, une troisième presse HP PageWide T1190, la presse numérique d'emballage en carton ondulé la plus volumineuse au monde rejoignait le giron de Georgia-Pacific au sein de sa division Hummingbird.

XEIKON-FLINT SE LANCE À SON TOUR

« Depuis 2017, notre stratégie vise à développer des presses digitales pour carton ondulé. Le post print est un énorme marché en termes de volume et nous avons en interne chez Xeikon, des ingénieurs qui ont un véritable esprit de développeur/entrepreneur. Nous leur avons dédié une équipe et laissé carte-blanc pour développer la nouvelle presse. Fin 2018, la presse était prête et installée chez TriState / ProCorr en 2022. Depuis et malgré les deux années de pandémie, notre collaboration avec eux, nous permet de peaufiner celle qui est ici en Belgique. Notre objectif est d'avoir 5 presses sur le marché en 2023, soit 2 à 3 presses Idera par an », explique Benoit Chatelard,

→ Suite P34

→ Suite

Président of Flint Group Digital & CEO de Xeikon.

Les deux chevilles ouvrières de l'Idera de Xeikon sont Daniel Velema VP Corrugated & Solutions et Sébastien Stabel, Market Segment Manager Carton Packaging. « L'architecture et les spécifications d'IDERA apportent rapidité, flexibilité et souplesse aux transformateurs de carton ondulé, leur offrant de nouvelles opportunités avec leurs clients et des gains de productivité interne. IDERA est donc une presse post-print, imprimant sur des feuilles de carton ondulé couché et non couché. La vitesse d'impression pour du non couché est de 120 m/min, 60 m/min pour du couché. La largeur de l'impression est possible jusqu'à 63 pouces de large x 110 pouces de long, soit 1600mmx2800mm », explique Daniel Velema. La presse qui mesure 23 mètres sans empileur et système d'alimentation automatisé, offre une flexibilité en termes d'amorçage, de vernissage et de séchage en ligne, et des périphériques tels que pré-chargement et empilage automatiques. IDERA requiert les encres Idera AT conformes aux normes alimentaires développées par Xeikon et Flint Group.

TRISTATE, « EARLY-ADOPTER » DE L'IDERA

En juillet 2021, l'Américain TriState est devenu le premier fournisseur d'impression à acquérir une presse Idera Xeikon, toute nouvelle solution d'impression numérique destinée aux transformateurs d'emballages en carton ondulé. Ce producteur de solutions en carton ondulé, réalise toutes une gamme de produit en ondulé, des conteneurs d'expédition jusqu'aux cartons ondulés personnalisés à haute valeur graphique. C'est la division ProCorr Display & Packaging plus exactement qui a acquis l'équipement.

« Mais cette presse est le résultat d'une collaboration. Xeikon est expert pour le jet d'encre industriel et le savoir-faire, en matière de flux de production. Avec nos partenaires Flint Group, nous avons travaillé sur les encres. Et sans oublier nos clients, et ProCorr en particulier pour personnaliser le matériel et les jeux d'encres afin de répondre à leurs besoins changeants sur le marché du carton ondulé en Amérique du Nord », explique Sébastien Stabel.



Enfin l'un des avantages majeurs d'une très grosse imprimante à jet d'encre est sa taille ! Elle est beaucoup plus grande que la plus grande presse litho. Les boîtes de produits de détail les plus volumineux, tels que les grands téléviseurs, les tondeuses à gazon, le matériel de jardinage etc., peuvent nécessiter le laminage de deux feuilles litho ou plus pour couvrir toute la surface, or avec une grande presse numérique un seul passage suffit. Et cela, l'équipe de Xeikon l'a bien compris. Le jour de notre visite, les cartons géants d'une marque bien connue de matériel de jardin sortaient en bout de ligne, pour la plus grande satisfaction de l'équipe de Xeikon.

Dominique Huret (Cape Décision)

