

BOLETÍN DE
VIGILANCIA
TECNOLÓGICA

Febrero 2011

FEBRERO-11

AGROBIO

Reglamento (UE) sobre materiales y objetos plásticos en contacto con alimentos

www.consilium.europa.eu

Se lanza el reglamento (UE) nº10/2011 de la Comisión de 14 de enero de 2011 sobre materiales y objetos plásticos destinados a entrar en contacto con alimentos. Este reglamento establece las normas específicas aplicables a los materiales y artículos plásticos para su uso seguro, y deroga la directiva 2002/72/CE de la comisión de 6 de agosto de 2002.



En este reglamento se define:

- Objeto
- Ámbito de aplicación
- Definiciones
- Introducción en el mercado de materiales y objetos plásticos.
- Lista de sustancias autorizadas de la Unión
- Requisitos, restricciones y especificaciones aplicables a las sustancias.
- Límites de migración
- Materiales y objetos plásticos multicapa
- Normas para evaluar la conformidad



La Comunicación de la Comisión Europea, denominada “Energía 2020” fija las prioridades en materia de energía para los próximos diez años.



“La energía constituye uno de la mayores desafíos para todos nosotros”. Objetivos prioritarios:

- Ahorro de energía
- Mercado paneuropeo de la energía integrado y equipado con infraestructuras.
- 27 Estados, una sola voz en el ámbito de la energía a escala mundial.
- El liderazgo de Europa en materia de tecnología e innovación energéticas.
- Una energía segura y asequible a través de consumidores activos.

ENERGÍA

La Comisión
presenta su
nueva
estrategia con
vistas al año
2020

<http://eu.europa.eu>



TRANSF. DE PLÁSTICOS

Avances de ENGEL en el proceso de soldadura dentro del molde

www.engelglobal.com

En colaboración con los socios Hummel-Formen y KVT Bielefeld, ENGEL abre el camino para una nueva dimensión en el proceso de soldadura en caliente.

El proceso consiste en la inyección simultánea del material plástico en un solo molde. Tras la fase de enfriamiento, el molde se abre, quedando las dos piezas una a cada lado del molde, pero justamente una enfrente de la otra, en la posición de soldadura.

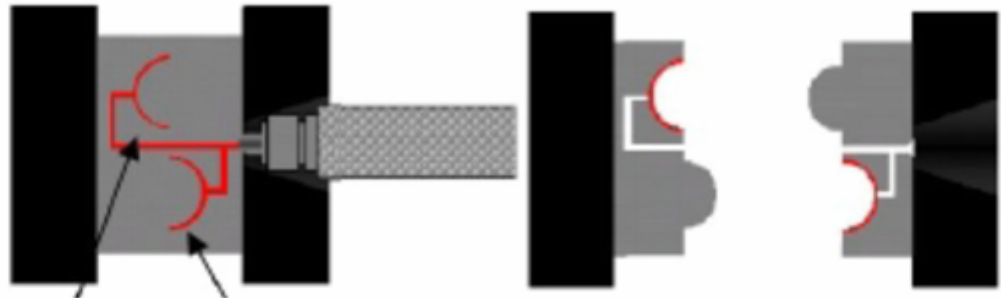
El elemento calefactor se coloca entre las cavidades y los bordes de las mitades de las piezas se calientan.

Luego se cierra el molde y las dos partes quedan unidas, de manera que la pieza terminada se puede sacar el molde cuando vuelve a abrir.



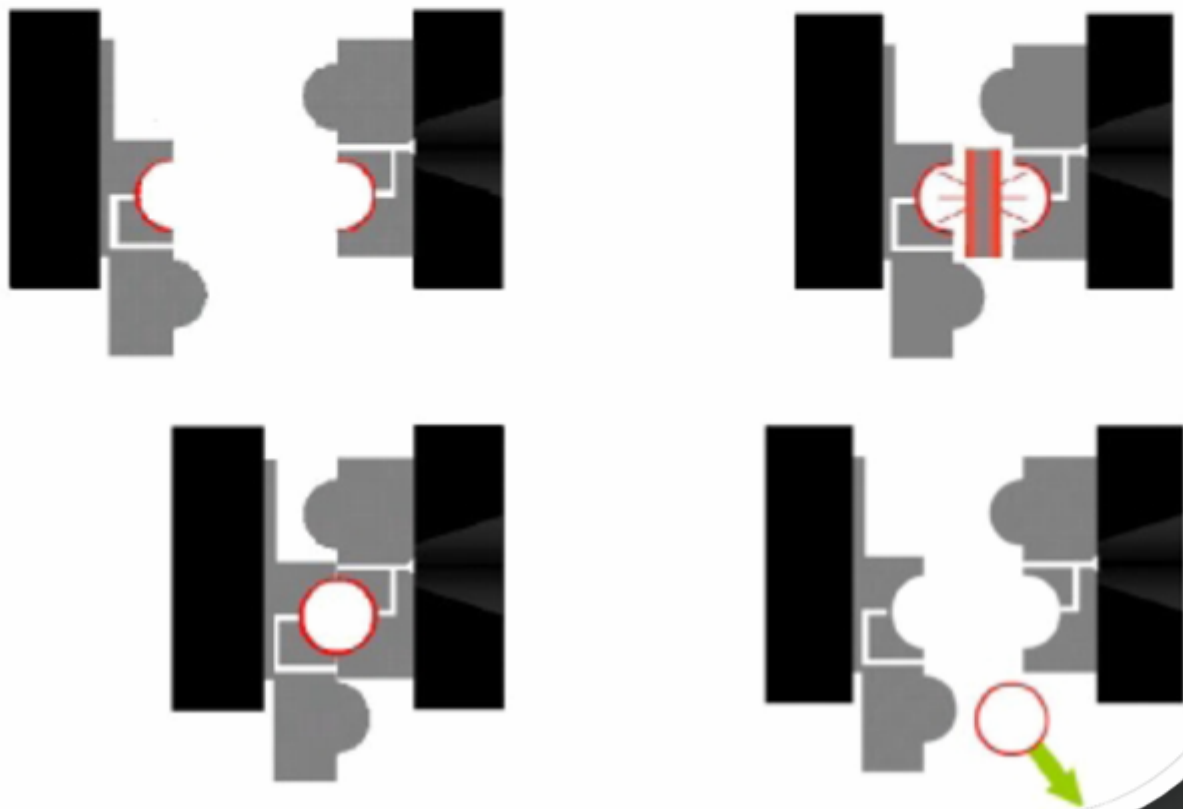
Movable
mould half

Fixed
mould half



Upper part of
component

Lower part of
component



Aimplas, Instituto Tecnológico del Plástico, organiza los próximos **7 y 8 de marzo de 2011** la IV edición del Seminario Internacional sobre Biopolímeros y Composites sostenibles.

Un total de 24 ponencias componen el programa oficial, organizadas en 5 grandes áreas temáticas:

- Certificación
- Legislación.
- Aspectos socio-económicos
- Normalización, Materias Primas, Procesos de Transformación, I+D+i
- Casos de éxito.



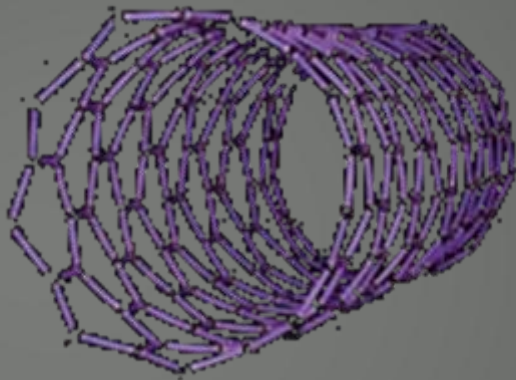
www.aimplas.com



MATERIALES

IV Edición
Seminario
Internacional
sobre
Biopolímeros y
Composites
Sostenibles.

La publicación de este informe, intenta direccionar la complejidad y las incertidumbres, incluyendo consejos, sobre elementos científicos en los referido al término de nanomaterial y las propuestas de regulación del mismo, usando ejemplos específicos que pueden ser aplicados a ciertos tipos de nanomateriales.



Como conclusiones del informe, se establecen una serie de requisitos que deben cumplir los materiales para considerarse “nanomateriales” relativos a:

- Tamaño
- Distribución
- Volumen de superficie específica
- Modificaciones superficiales
- Otras características físico-químicas

NANO- TECNOLOGÍA

Definición de
nanomaterial
según el
comité
científico
SCENIHR

<http://ec.europa.eu>



Andalucía albergará el Centro de Excelencia de Aviones no Tripulados (UAV) de EADS, en detrimento de Cataluña y Galicia.

Este centro se situará en El Arenosillo (Huelva) dónde el Instituto Nacional de Técnica Aeroespacial (INTA) mantiene el campo de pruebas para vehículos aeroespaciales del Ministerio de Defensa.



Una vez que el Ejecutivo ha dado luz verde, el siguiente paso es sellar un acuerdo con Cassidian (filiar de EADS), que aún no ha hecho comentarios, en el que se deben detallar todos los términos de esta iniciativa.

AERO- NAÚTICA

Andalucía
albergará el
centro de
excelencia de
UAV de EADS

www.infodefensa.com





GOBIERNO
DE ESPAÑA

MINISTERIO
DE CIENCIA
E INNOVACIÓN

El Ministerio de Ciencia e Innovación (MICINN), que dirige Cristina Garmendia, invirtió en 2010 un total de 3.150 millones de euros en ayudas a la innovación, un 54% más que el año previo.

- El 2010 distribuyó 890 millones de euros en convocatorias, 1.020 millones en convenios para el fomento de la innovación y 1.240 millones a través del CDTI en ayudas a la I+D empresarial.
- Las convocatorias del Ministerio lograron movilizar 2.000 millones de euros de capital privado, generar 64.000 empleos y crear 2.200 nuevas empresas vinculadas a la innovación

VT
GENERAL

El MICINN
invierte
3.150M€ en
ayudas a la
innovación

www.micinn.es

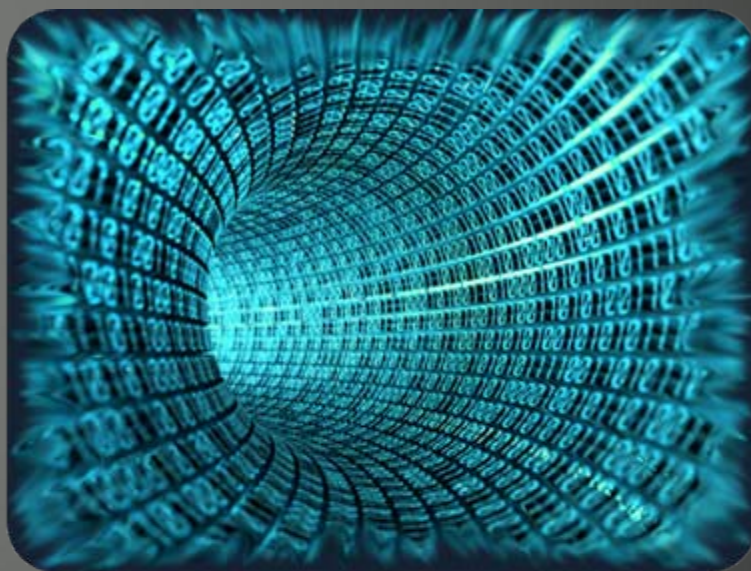


TICS

El Gobierno de Aragón valora crear un clúster empresarial del sector.

www.europapress.com

El consejero de ciencia, tecnología y universidad del Gobierno de Aragón, Javier Velasco, ha anunciado que se está valorando la creación de un clúster empresarial del sector de las nuevas tecnologías en la Comunidad, que permita a estas compañías trabajar de manera conjunta.



La comisión TIC está formada por 30 empresarios y responsables de TICs de empresas aragonesas.



Dentro de los nuevos productos presentados en el CoroPal 10.2, **Sandvik Coromant** ha lanzado una nueva geometría de corte ligero para su fresa frontal de plaquitas intercambiables CoroMill 790.

Está especialmente diseñada para conseguir la mayor calidad en el corte de piezas de aluminio, y se espera que resulte atractiva para los fabricantes de la industria aeroespacial.



Características principales:

- Ángulo de desprendimiento con filo más agudo.
- Filo de corte más suavizado.
- Formador de viruta con menor contacto de fricción y dirección más favorable.

MECANIZADO

Un paso más
en el fresado
de aluminio

www.interempresas.net



PROTOTIPOS

Cómo funciona la impresión en 3D

www.zcorp.com

Los prototipos físicos (modelos básicos y simplificados o modelos con un alto nivel de detalle en las formas, texturas y color) superan de manera drástica a los planos o imágenes de ordenador a la hora de comunicar su visión.

Permiten al observador examinar el producto e interactuar con él en lugar de tener que adivinar cómo sería.

Antes de iniciar su producción, los usuarios pueden tocarlo, sentirlo, girarlo de izquierda a derecha, de arriba a abajo e incluso mirar su interior. Pueden probarlo y evaluarlo.

El propósito fundamental de una impresora 3D es transformar rápidamente una idea en un objeto físico. Esa idea suele representarse primero como dibujo 3D utilizando un software CAD 3D como SolidWorks®, Autodesk® Inventor® o Pro/ENGINEER®.

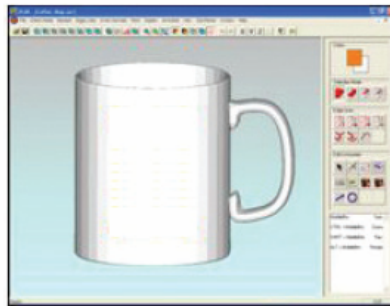


Ilustración 1. El proceso de impresión 3D

- 1.1** El software CAD exporta los archivos en formatos estándar para la impresión 3D.

El archivo exportado es una malla que contiene un volumen 3D.

Software CAD

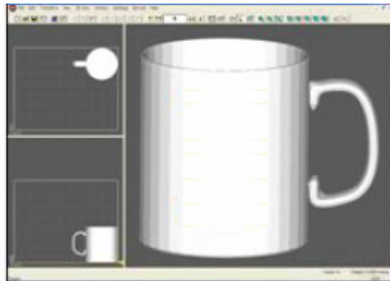


Malla



- 1.2** El software ZPrint divide digitalmente el modelo 3D en cientos de cortes transversales y cada una se corresponde con una capa del modelo que se va a imprimir.

ZPrint



Capas



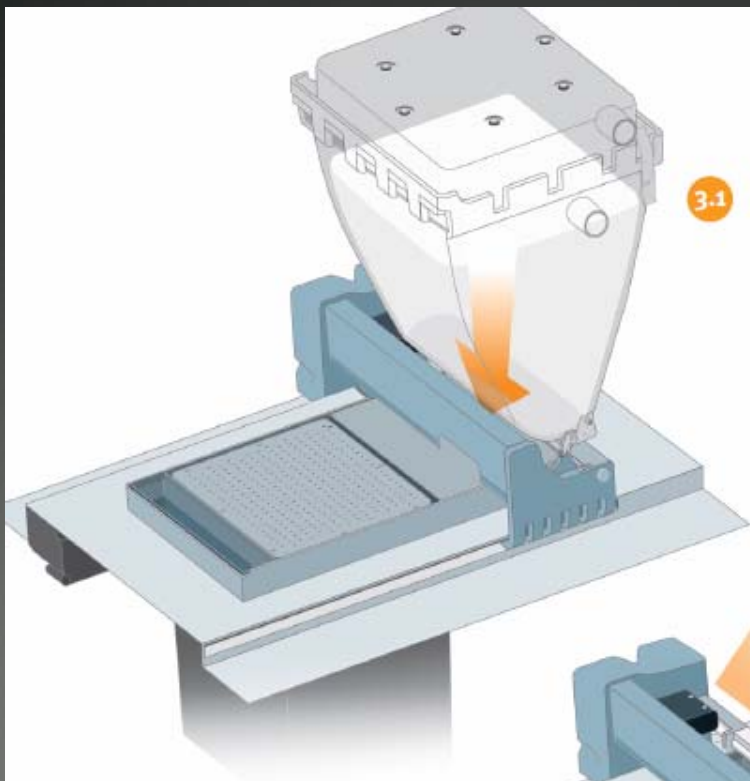
- 1.3** Cada capa se imprime sobre la anterior hasta que se completa el modelo.

ZPrinter

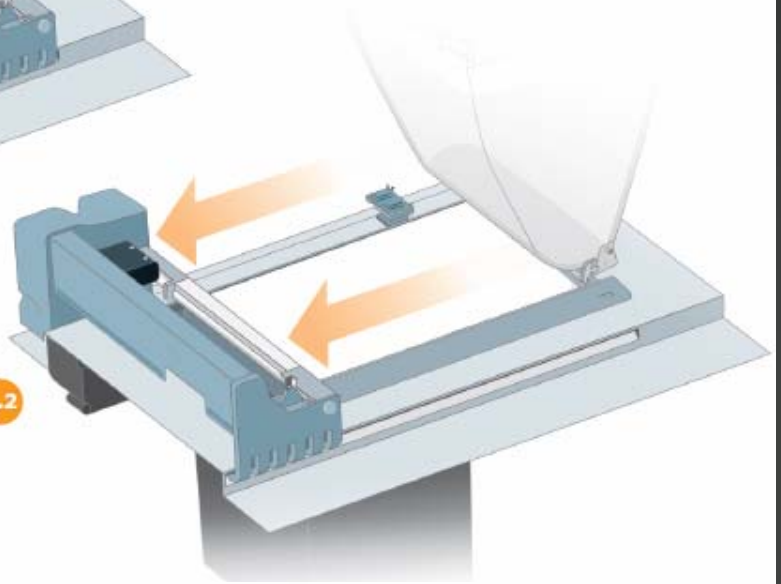


Modelo terminado

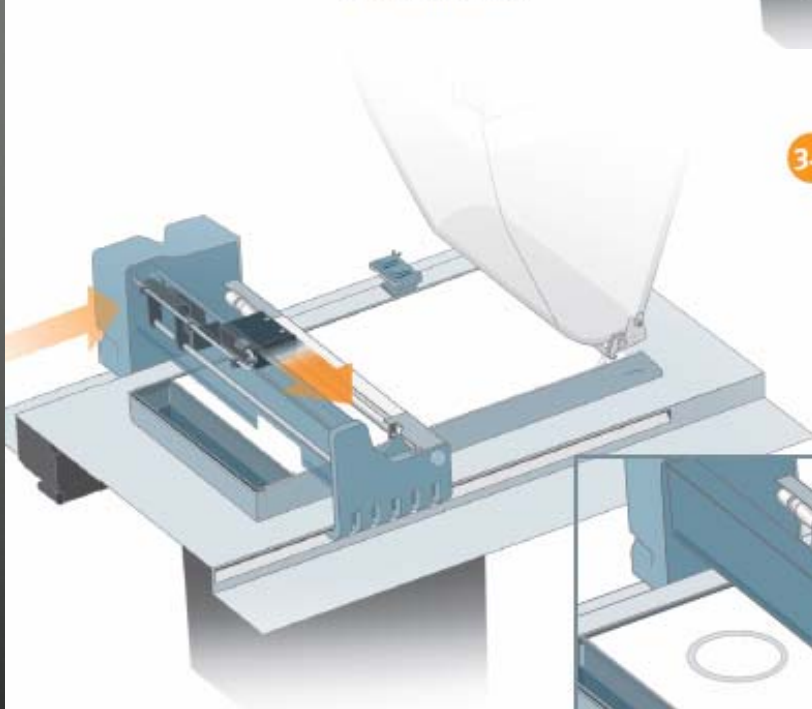




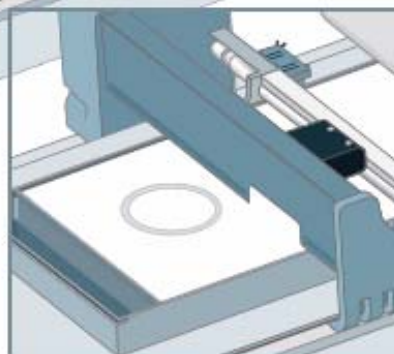
3-1 Cuando el usuario hace clic en "3D Print", la ZPrinter calienta y rellena de material la cubeta de construcción y, si fuera necesario, alinea automáticamente los cabezales de impresión.



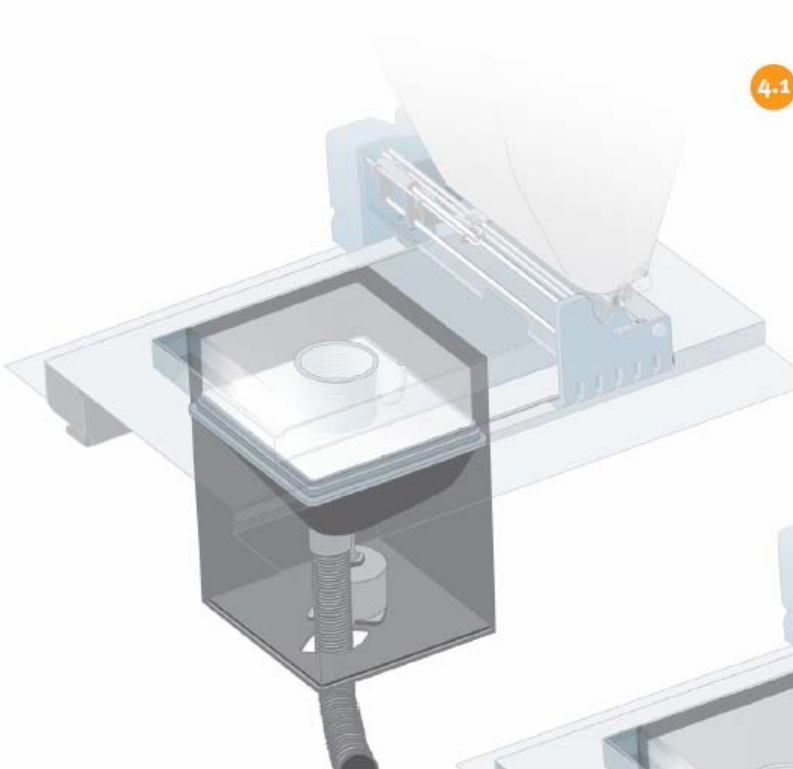
La ZPrinter comienza a crear el modelo, esparciendo una capa de polvo composite. **3-2**



3-3 El cartucho de impresión se desplaza por esta capa, aplicando aglutinante (y las diferentes tintas en un modelo a color) según el patrón del primer corte transversal generado por ZPrint. Los pasos 3.2 y 3.3 se repiten hasta que el modelo se completa.



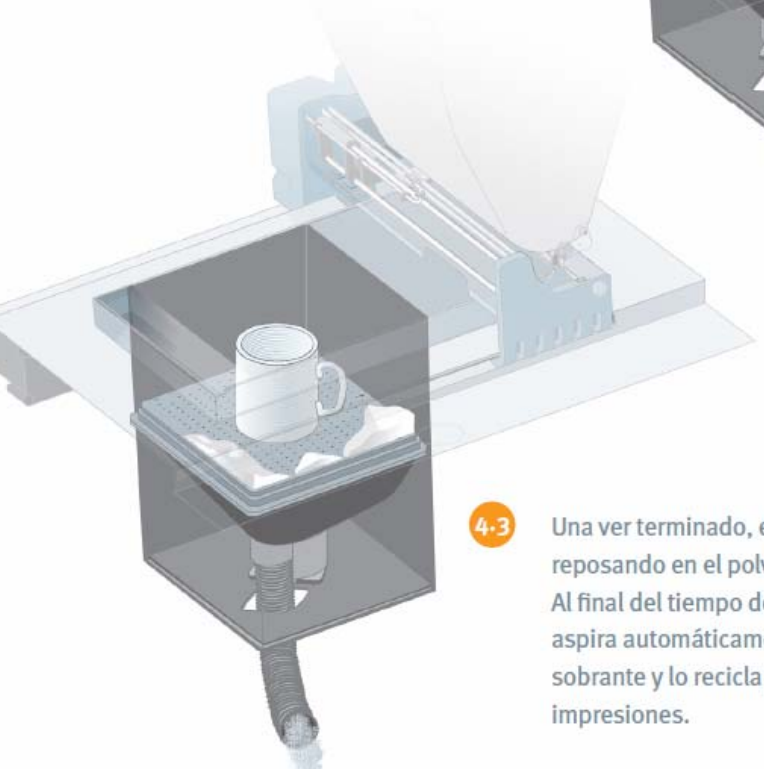
El aglutinante solidifica el polvo en la sección del modelo, dejando el resto del polvo para su reciclaje.



4.1 Después de cada capa el pistón de la cubeta de construcción desciende, quedando preparado para la siguiente capa de polvo.



4.2 El ciclo se repite hasta que se completa el modelo.



4.3 Una vez terminado, el modelo queda reposando en el polvo para su curación. Al final del tiempo de curado, la máquina aspira automáticamente la mayoría del polvo sobrante y lo recicla para su uso en futuras impresiones.



Parque Tecnológico Cogullada
Ctra. Cogullada nº 20, Naves 7-8
50014 Zaragoza, España
T. (+34) 976 46 45 44
F. (+34) 976 47 61 87
aitiip@aitiip.com

www.aitiip.com