



MHT MOLD & HOTRUNNER  
TECHNOLOGY AG



# Moldes de preforma PET

Para todos los sistemas  
existentes en el mercado

# Quiénes somos

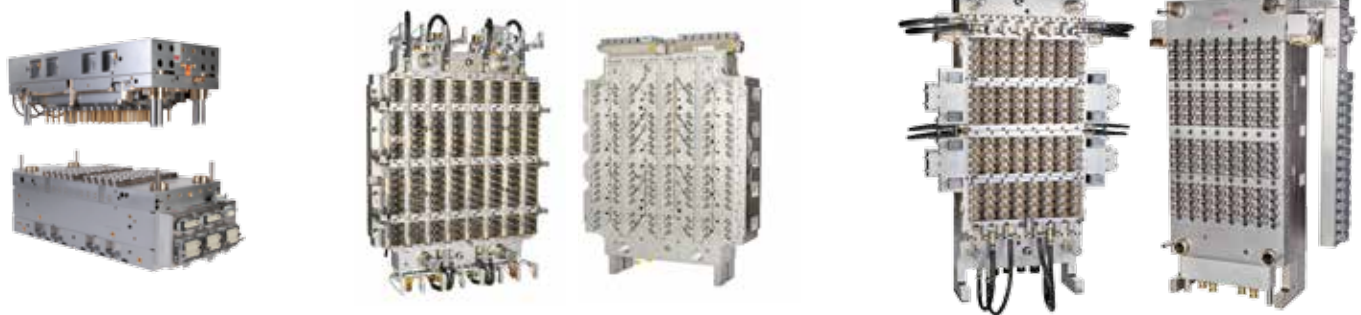
MHT Mold & Hotrunner Technology AG se fundó en 1996. Desde entonces suministramos moldes PET de alto rendimiento y productos para canales calientes al mercado internacional. Nuestro equipo está compuesto por 125 empleados y disponemos de tres centros de producción ubicados en Alemania, Brasil y los EEUU.

Desde su fundación, MHT ha suministrado más de 2.500 moldes y refacciones a más de 100 países. Nuestros Agentes en Europa, América, África, el Oriente Medio, Asia y Australia ofrecen un excelente servicio a nuestros clientes.



- 2022 MHT xCOOL and optiSTACK
- 2021 Nanopitch moldes: 144 cavidades para Sacmi IPS 400 y 128 cav. para IPS 300
- 2020 AFM Active Flow molding
- 2019 Nueva tecnología de canales calientes
- 2018 MHT refuerza al grupo Krones
- 2017 Presentación de cámaras calientes Vulcan II y componentes
- 2015 Estrecha Cooperación con Sacmi
- 2013 Presentación de moldes de 72 cavidades para HyPET 225 y moldes de 48 cavidades para HyPET 120
- 2012 Presentación de moldes de 144 cavidades para HyPET 500; Vulcan I
- 2011 Diseño del molde de 112 cavidades para KraussMaffei PETForm 350
- 2010 Kit de actualización para moldes de 96 cavidades para HyPET 300 y moldes de 128 cavidades para HyPET 400
- 2008 Primer molde de 128 cavidades para máquinas de 3.500 kN
- 2006 Fundación de MHT USA; Presentación Diseño HP Stack®
- 2004 Presentación del primer molde de 192 cavidades
- 2001 Presentación del primer molde de 144 cavidades
- 2000 Nuevo centro de producción en Hochheim am Main, Alemania
- 1998 Presentación del primer sistema PET vertical
- 1996 Fundación de MHT





## CAVITACIÓN MÁXIMA

Los moldes MHT son compatibles con todas las máquinas de inyección PET de alta calidad, MHT siempre ha sido la empresa que ha hecho avanzar las cavitaciones de los moldes al siguiente nivel. Esto hace que MHT sea un proveedor ideal y le ofrece mayor independencia y flexibilidad.

La actualización para las máquinas HyPET se ofrece en el contexto de cambio o reconversión de un molde. MHT se encarga de toda la gestión del proyecto y garantiza un cambio rápido y sin complicaciones hacia el nuevo diseño del molde.

Diseñamos y fabricamos moldes y soluciones de refrigeración posterior de los moldes para máquinas

**Sacmi | Husky | Netstal | KraussMaffei | Niigon | Sumitomo | Sipa | Milacron | BMB | Arburg | Engel | Negri-Bossi**

¿Llenado en caliente? ¿Boca ancha? ¿Rosca rasa? Nosotros lo hacemos posible.

## Cavidades Por tipo de máquina

192	Netstal PET-LINE 6000
144	PET-LINE 5000, Husky HyPET 500, G-Line 600, Sacmi IPS 400
128	Netstal PET-LINE 3500, Husky HyPET 400, Sacmi IPS 300
112	KraussMaffei PETForm 350
96	KraussMaffei PETForm 320, Husky HyPET 300
72	PETForm 300, HyPET 225, PET-LINE 2400, IPS 220, Niigon 300
60	Netstal PET-LINE 2000, KraussMaffei PETForm 175
48	Husky HyPET 120, H-PET AE 230, Niigon 150
32	H-PET AE 180



# Ventajas con MHT

¿Cuántas preformas desea producir?

¿Con qué diseño y qué peso?


¿Cuál es la fuerza de cierre de su máquina?

## MOLDES DE PREFORMA MHT

- Moldes para todos los sistemas PET usuales
- Conversiones completas
- Conversiones de peso y rosca rasa
- Reacondicionamiento de moldes
- Intercambios para moldes y productos colada caliente
- Instalación, servicio y reparación de moldes
- Entrenamiento individual.

## PREFORMAS DE ALTA CALIDAD

- Sin cristalinidad
- Sin rayaduras
- Superficies de alta calidad
- Bajo nivel de acetaldehído (AA)
- Excentricidad mínima
- Estabilidad de dimensiones
- Peso consistente
- Divisiones sin rebaba



Independientemente de los requisitos, nosotros diseñamos y fabricamos el molde perfecto para su proyecto.

# Fuerza Innovadora

MHT es reconocido en la industria de fabricación de Moldes para preformas PET por su fuerza innovadora y sus capacidades para desarrollar soluciones técnicas. Alto rendimiento, tiempos de ciclo corto: sabemos lo que nuestros clientes necesitan para mantenerse competitivos en el mercado.

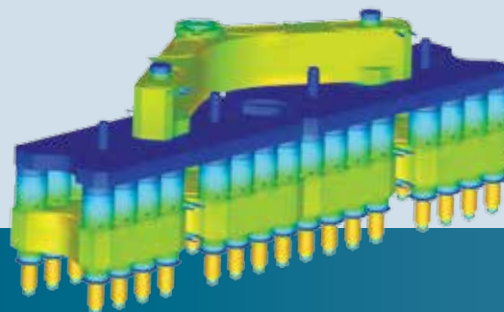
## TECNOLOGÍA DE BOQUILLAS MHT VULCAN II

- Costos reducidos y excelente calidad para la producción de preformas
- Transferencia de temperatura eficiente
- Intervalos de mantenimiento más largos
- Insertos de boquillas adaptados a las necesidades de los clientes para todo tipo de aplicaciones



## TECNOLOGÍA DE COLADAS CALIENTES MHTheatControl

- Diseño térmico comprobado
- Coladas calientes con canales de fusión naturalmente balanceados
- Utilización eficiente de calor
- Pérdidas de calor y temperatura reducidas
- Costos de mantenimiento reducidos
- Costos de energía reducidos



## TECNOLOGÍA DE STACK MHThpSTACK

- Diseño de enfriamiento avanzado
- Reducción de tiempos de ciclo
- Absorción de calor en los puntos requeridos
- Intercambiables con la mayoría de diseños de STACKS
- Canales de enfriamiento más cercanos al contorno
- Inserto del fondo intercambiable
- „Mix and match“ componentes HP y Standard combinables



## SOLUCIONES DE ALIGERAMIENTO DE PESO MHTsaveBASE, MHT21LIGHT

- La base de la botella puede hacerse más delgada
- Mejor relación entre el estiramiento y el soplado
- Rosca ligera
- Ahorro de material y gastos de suministros



MHTsaveBASE

MHT21LIGHT (3,9 g)

PCO 1810 (5,1 g)

# Refrigeración posterior del molde

Ofrecemos soluciones de refrigeración post moldeo para máquinas de entrada lateral, entrada superior y entrada lateral vertical. Nuestra placa de extracción de tres o cuatro etapas está disponible para todos los tipos de moldes y cavitaciones.

¿Tiene Usted diferentes marcas, tamaños o generaciones de máquinas en su planta? MHT puede hacer que (casi) todo se ajuste a vuestras necesidades. Ofrecemos kits de adaptación y con nuestras soluciones „upgrade“ de actualización podemos llevar su producción al siguiente nivel. Como resultado los moldes MHT también trabajan perfectamente con tecnologías de refrigeración posteriores del molde de otros fabricantes.

## SOLUCIONES PARA REFRIGERACIÓN POSTERIOR AL MOLDE MHT COOL-MAX®

### COOLMAX®

- De hasta cuatro etapas
- Versión escalonada disponible
- Pinzas sujetadoras de agarre, estándar o con muelle resorte
- Deflector de aire (para la refrigeración de la rosca)
- Para todas las cavitaciones
- Función „Bladder“ disponible

### PLACA DE EXTRACCIÓN

- De hasta cuatro etapas EOAT
- Tubos de refrigeración intercambiables
- Tubos de refrigeración con canal interno de flujo xCOOL





# Servicio Técnico

Nuestro compromiso no termina con la entrega del molde – como su socio, seguiremos proporcionando apoyo confiable después de la instalación. Su-  
ministramos el mejor soporte posible, en forma intensiva, activa y directa en un plan que cubre las post-ventas y el servicio del molde. Por ejemplo:

## MOLDES NUEVOS

- Toma de dimensiones para determinar las interfases e itersecciones
- Consulta de aplicaciones y productos
- Arranque y puesta en marcha del molde
- Entrenamientos generales y de aplicaciones

## REACONDICIONAMIENTO DE MOLDES

- Coladas calientes
- Mitades frías
- Dispositivos de toma/extracción preformas y de refrigeración posterior al molde

## CONVERSIONES DE MOLDES

- Cambios de peso
- Cambios de rosca
- Cambios de contorno
- Optimización de peso (MHTsaveBASE, MHT21LIGHT)



MHT USA, LLC.



MHT USA, LLC.

665 Hwy 74 South, Suite 200-A

Peachtree City GA, 30269

[info@mht-usa.com](mailto:info@mht-usa.com)

[www.mht-usa.com](http://www.mht-usa.com)