

媒体文章

2024 年 10 月 9 日

StarLITE®-R Premium: 西得乐全新流线型再生 PET 瓶底提升高端产品档次



StarLITE®-R Premium 是一款光滑、高性能的瓶底，适用于独特的 100% 再生 PET 瓶

西得乐拓展了其 StarLITE®-R 系列，包括一款新型优质瓶底，适用于液体乳制品、调味水以及果汁、花蜜、软饮料、和茶。

“这款包装瓶专为高端市场打造，消费者在购买高端产品时期望获得卓越的性能和突出的货架吸引力。我们设计的新包装瓶能够承受其从生产到供应链，再到超市货架，最终到达消费者手中的每一个阶段。瓶子的质量和性能也在西得乐的实验室的工业条件下进行了严格的测试。”西得乐包装创新主管 Pierrick Protais 表示。

“消费者追求精致、流线型的外观，我们新瓶子的设计通过提供独特、高性能、更加环保的瓶底来满足这些期望。”

流线型，高端设计，内含顶级技术

高端瓶通常比标准设计更重，以确保通过瓶体硬度和保存的饮料质量实现良好的消费者体验。当瓶体的 PET 厚度增加时，其瓶底容易发生变形，尤其是在高速生产的情况下。

StarLITE®-R Premium 瓶底具有光滑、优雅和流线型的美感。平整的瓶底在超市货架上打造高视觉冲击力的包装瓶展示效果，与圆形和方圆形包装瓶兼容；单饮装和分享装；可与不透明和透明 PET 结合使用。

西得乐的 StarLITE®-R Premium 的技术特征允许 100% 再生 PET 瓶高速吹制，同时确保最高的瓶底性能，以实现具有视觉吸引力的顶级包装瓶质量。

该设计采用西得乐专利拱顶技术，以避免瓶底出现任何可见的加强筋，并优化其几何形状。瓶底采用高中央穹顶结构，周围环绕着宽度和长度交替的低辐射脊，便于吹制，保证了完美的材料分布和较高的瓶底间隙。由于采用阔立面，瓶底提供有保证的瓶体稳定性。此外，模座包含增强的冷却回路用于实现高效瓶底冷却，尤其是使用再生 PET 时优势更加明显，因为与原生材料源相比，再生 PET 需要在更高的温度下加工。

媒体文章

得益于瓶体设计的优化几何形状，这些技术特征使得即使在每模具每小时高达 2,500 瓶的高速下生产，瓶底仍可保持具有高性能。

外观和性能卓越，更加环保可持续

“人们通常认为高端包装瓶比标准版本更不可持续，因为它们使用更多的 PET 材料来增加壁厚，并且需要更高的吹瓶压力，” Protais 表示。“然而，伴随全球包装法规日益关注减少对环境的影响，制造商正在寻求能够节省碳排放的产品替代品。这正是 StarLITE®-R Premium 的用武之地。”

StarLITE®-R Premium 可以使用 100% 再生 PET 制造，西得乐已经调整了其模座技术来适应这种材料，以确保生产出高质量的包装瓶。同样，这种易于成型的瓶底需要较低的吹瓶压力。

西得乐的 StarLITE®-R Premium 瓶底为生产商节省了大量二氧化碳。通过从原生 PET 转换为 100% 再生 PET，制造商每年可以节省高达 3,100 吨二氧化碳排放量，与市场上平常的高端瓶相比，¹通过降低高达 25% 的吹瓶压力，每年可以节省多达 61 吨碳排放量²。

适用于各种生产设置

这款新型高端瓶底的设计可兼容 0.25L 至 2L 的瓶型，因此具有高度的通用性，每模具每小时最多可生产 2,500 瓶 (b/h/m)。

该瓶底兼容多种瓶体设计和高端瓶重，提供卓越的灵活性。它可以在 EvoBLOW、Universal 和 Series 2 平台上生产，适用于常规和无菌灌装生产线。此外，它易于改装到现有的生产线中，确保顺利的集成过程。

拓展 StarLITE®-R 系列

这款高端瓶底是西得乐标志性的 StarLITE®-R 系列的最新产品，加入了 StarLITE®-R Nitro 和 StarLITE®-R 碳酸软饮料 (CSD) 等创新设计行列。StarLITE®-R Nitro 于 2024 年初推出，是一款独特的高抗性瓶底，专为采用 100% 再生 PET 瓶包装的滴氮定量产品而设计。同时，最初用于碳酸饮料的 StarLITE®-R 是西得乐首款专门用于再生 PET 的解决方案，可提供更强的变形保护、更高的稳定性和更强的抗爆裂性。

要进一步了解 StarLITE®-R 以及您的企业如何获得这类支持，敬请访问[西得乐官网](https://www.sidel.com)。

¹ 对比依据：100% 再生 PET vs. 原生 PET | 1L, 28g 包装瓶 | 每年生产 1.4 亿个包装瓶 | 环境足迹参考数据：2.43 t CO₂ 当量/吨原生 PET 和 1.63 吨 CO₂ 当量/吨再生 PET | 数据来源：Ecoinvent, 方法 IPCC 2013, 类别气候变化, 指标 GWP 100a

² 对比依据：24b 市场平均 vs. 18b StarLITE®-R Premium | 1L, 28g 瓶 | 每年生产 1.4 亿个包装瓶 | 数据来源：欧洲平均能源因数 Terna 2019, 包括英国在内 (278 CO₂ 当量/kWh)

联系方式：

TALA

Jessica Friend Bartlett - 副总监

+44 (0) 7791 741725

jessica.friendbartlett@teamtala.com

媒体文章



编辑注:

本文中的图片仅用作文章插图，请勿用于复制。请点击[此处](#) 获取有关此案例的高分辨率图片。

媒体评论、广告和赞助事宜，请联系 TALA:

Jessica Friend Bartlett - 副总监
+44 (0) 7791 741725
jessica.friendbartlett@teamtala.com

联系方式:

TALA
Jessica Friend Bartlett - 副总监
+44 (0) 7791 741725
jessica.friendbartlett@teamtala.com

媒体文章

西得乐致力于饮料、食品、家居和个人护理用品包装业务，是全球领先的 PET、易拉罐、玻璃瓶及其他材料包装解决方案提供商。

我们拥有累计 170 多年的专业技术和丰富经验，通过先进的系统和服务、生产线工程、生态解决方案及其他创新，帮助客户打造未来工厂。西得乐设备销往全球 190 多个国家，装机量逾 40,000 台，全球 5,000 多名员工，以饱满的热情，为客户提供充分满足需求的设备和服务解决方案。

客户面临的市场和业务挑战在不断变化，我们始终确保理解客户实际需求，努力契合客户的具体性能要求和可持续目标。作为合作伙伴，我们利用自身雄厚的技术知识、包装经验和智能数据分析能力，保障客户设备的长期生产效率，充分发挥设备潜能。

我们将此称为“**Performance through Understanding**”（协同理解，共创新绩）。

要了解更多信息，敬请访问 www.sidel.com，也可联系我们



youtube.com/user/sidel



linkedin.com/company/sidel



twitter.com/Sidel Intl



facebook.com/SidelInternational

联系方式:

TALA

Jessica Friend Bartlett - 副总监

+44 (0) 7791 741725

jessica.friendbartlett@teamtala.com