

Recyclabilité

des emballages industriels

Plastique rigide PET



Matériau	Les emballages en PET composés pour >90% de ces polyesters.		Emballages multicouches composés de différents polymères.
Barrière/revêtement	Aucune barrière n'est utilisée. Si inévitable, utiliser de préférence des revêtements SiOx ou plasma.	<3% EVOH du poids total de l'emballage.	Film PVDC, PVC, PVOH, aluminium et barrières non polymères.
Impression/encres	Utiliser le moins d'encre possible (max 10% de la surface totale).	Impression sur >10% de la surface totale.	Encres qui contiennent des éléments exclus par la liste EuPIA.
Additifs	Pigments : évitez d'utiliser des colorants ; si cela est inévitable, utilisez des pigments transparents (bleus).	Stabilisateurs UV, bloqueurs d'acétaldéhyde, azurants optiques et piègeurs d'oxygène. Éviter autant que possible les pigments contenant du noir de carbone ou d'autres pigments opaques foncés.	Nano composites.
Couche de liaison	PE, PE + EVA, PP, foamed PET (de densité < 1 g/cm ³).		
Étiquettes	Les étiquettes en PE, PP et oPP sont compatibles avec le recyclage.	Étiquettes en papier adhésif et les étiquettes en plastique (d > 1 g/cm ³) avec colle soluble dans l'eau. Éviter d'utiliser des étiquettes en papier qui perdent des fibres au cours du processus de recyclage.	Étiquettes en film métallique.
Fermetures	Utiliser des fermetures en polyoléfine de densité < 1 g/cm ³ .		Les fermetures métalliques peuvent gêner les équipements de broyage du plastique. Autres fermetures avec densité > 1g/cm ³ .