

Recyclabilité des emballages industriels

Plastiques rigides - PP / PEHD



Matériau	PE, HDPE, et PP. Les emballages composés pour >90% de ces polyoléfinés.	PA, EVA.	Emballages multicouches composés de différents polymères.
Barrière/revêtement	Aucune barrière n'est utilisée. Si inévitable, utilisez de préférence des revêtements SiOx/AlOx.	EVOH >6% du poids total.	Film PVDC, PVC, PVOH, aluminium et barrières non polymères.
Impression/encres	Utilisez le moins d'encre possible (max 10% de la surface totale).	Couleurs foncées. Impression sur >10% de la surface totale.	Encres qui contiennent des éléments exclus par la liste EuPIA.
Additifs	Les additifs de traitement (stabilisateurs de chaleur, stabilisateurs UV, agents antistatiques, lubrifiants) sont généralement compatibles. Pigments : évitez d'utiliser des colorants, si vous ne pouvez pas l'éviter, utilisez des couleurs claires.	Pigments au noir de carbone (Les films industriels sont triés manuellement. Le problème de détection de noir de carbone par la technologie Near Infrared (NIR) ne se pose donc pas). Couleurs foncées.	EVA > 5% du poids de l'emballage. Charges (talc, CaCO3 et TiO2) qui augmentent la densité de > 1 g/cm ³ .
Couche de liaison	Pour les emballages multicouches, les couches de liaison sont généralement compatibles.	Évitez les acrylates et PU.	
Étiquettes	Les étiquettes en PE ou PP 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. Évitez d'utiliser des étiquettes en papier qui perdent des fibres au cours du processus de recyclage.	Étiquettes en film métallique.
Fermetures	Utilisez des systèmes de fermeture fabriqués dans le même matériau que l'emballage	Systèmes de fermeture fabriqués dans un autre matériau que l'emballage principal.	Les fermetures métalliques peuvent gêner les équipements de broyage du plastique.