

Recyclabilité des emballages industriels

Plastique souple



Matériau	PE, HDPE, LDPE, LLDPE, MDPE, PP. Les films composés pour > 90% de ces polyoléfinés.	PA, EVA	Emballages multicouches polymères ou non.
Barrière/revêtement	Aucune barrière n'est utilisée. Si inévitable, utilisez de préférence des revêtements SiO _x /AlO _x .	<5 % EVOH et < 15% PA du poids total.	Films en PVDC, PVC, PVOH, et aluminium et barrières non polymères.
Impression/encres	L'impression réduit la valeur des matériaux utilisés. Si cela est inévitable, limitez l'impression à 10 % de la surface totale.	Couleurs foncées. Impression > 10% de la surface.	Encres qui contiennent des éléments exclus par la liste EuPIA.
Additifs	Additifs de traitement (stabilisateurs de chaleur, stabilisateurs UV, agents antistatiques, lubrifiants) sont généralement compatibles. Pigments : évitez d'utiliser des colorants, si vous ne le pouvez pas, utilisez des couleurs claires.	Pigments à base de 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.	Charges (talc, CaCO ₃ et TiO ₂) qui augmentent la densité de > 1 g/cm ³ .
Couche de liaison	Pour les films multicouches, les couches de liaison sont généralement compatibles.	Évitez les acrylates et PU.	
Étiquettes	Les étiquettes en PE et 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.