**PRESSEMITTEILUNG**

**Mex, Schweiz, 14. Juli 2022**

**Das Task-Team, das unter dem Banner des CEFLEX-QRP-Projekts arbeitet, entwickelt Duplex-Laminatbeutel aus Monomaterial unter Verwendung von PP-Rezyklaten**

In der CEFLEX-Initiative arbeiten mehr als 180 europäische Unternehmen, Verbände und Organisationen zusammen. Gemeinsam repräsentieren sie die gesamte Wertschöpfungskette in der Herstellung flexibler Verpackungen. Um die Recycling-Quoten zu erhöhen und in mehr Verbrauchermärkten nachhaltige flexible Verpackungen zu ermöglichen, hat ein Team von CEFLEX-Beteiligten einen Qualitäts-Recycling-Prozess (QRP) entwickelt.

Der QRP zielt darauf ab, bei PE (Polyethylen) und PP (Polypropylen) einen größeren Prozentsatz mechanisch recyceln zu können, als das derzeit bei Anwendungen mit Kontaktfolien in Non-Food-Bereichen der Fall ist. Aktuell sind die Recycling-Quoten bei flexiblen Verpackungen aus Haushaltsabfällen in Europa sehr niedrig. Nach fünf semi-industriellen Testläufen wird nun eine Demo-Anlage zur industriellen Verarbeitung von QRP-Abfällen gebaut. Sie soll bis 2023 kommerziell betrieben werden können.

Die Versuche zeigen, dass flexible Verpackungsabfälle tatsächlich sortiert und in Fraktionen recycelt werden können, die sich wiederum zu Harzen für die Herstellung von Folien für Non-Food-Verpackungen verarbeiten lassen. Dazu können auch Haushaltsreinigungsmittel wie Geschirrspül-Tabs gehören.

Wie sieht es mit der Leistung der Folie während des Drucks, die Verarbeitung bis hin zum Endprodukt aus, das am Point of Sale präsentiert wird?

Um die Eignung des Konzepts, recycelte Polymere zu verwenden, zu testen und zu beweisen, entwickelten Arbeitsgruppen aus CEFLEX-Mitgliedsunternehmen eine Reihe von Mustern aus PE- und PP-Rezyklaten. Diese wurden mit CEFLEX-Motiven für verschiedene Anwendungen wie beispielsweise Standbodenbeutel, Etiketten und Schrumpfschläuche bedruckt.

BOBST hat sich an einem Versuch zur Entwicklung von CEFLEX-Standbodenbeuteln beteiligt. Die Prozessschritte Beschichtung, Kaschierung, Druck und Vakuummetallisierung wurden in seinen Competence Centern in Italien, Deutschland und in Großbritannien ausgeführt. Als weitere Partner bei den Versuchen zur Herstellung der Beutel beteiligten sich Taghleef Industries mit rPP-Folien, Borealis mit Siegelfolien, Coim, Henkel und Sun Chemical mit Klebstoffen, die Flint Group mit Druckfarben und Elba mit der Produktion der Beutel.

Dabei wurden zwei vollständige PP-basierte Lösungen mit Folien aus rPP-Harzen aus den CEFLEX QPR-Versuchen hergestellt und mit unterschiedlichen Verbrauchsmaterialien getestet.

1. Duplex kaschierte Beutel aus PP-Monomaterial für Non-Food- und Medium-Barriere-Anwendungen – metallisiert (eingebettet) und mit im Zentralzylinder-Flexodruck bedruckter Oberfläche
* Wasserbasierende Farben
* Material rBOPP 40 µ
* Lösemittelfreier Barrierekleber
* Hochleistungs-Blasfolie PP
1. Duplex kaschierte Beutel aus PP-Monomaterial für Non-Food-Anwendungen ohne Barriere – nicht metallisiert und mit im Zentralzylinder-Flexodruck bedruckter Oberfläche

- Wasserbasierende Farben

- Material rBOPP 40 µ

* Lösemittelfreier Kleber
* Hochleistungs-Blasfolie PP

Hinsichtlich der Verarbeitbarkeit der Post Consumer Recyclate (PCR)-haltigen Materialien haben die Versuche auf den Vakuum-Metallisierungsanlagen, den Kaschiermaschinen und den Zentralzylinder-Flexodruckmaschinen von BOBST sowie auf der Beutelmaschine von Elba gezeigt: Die Materialien lassen sich ohne Anpassungen mit Standardmaschinen verarbeiten. Das bestätigt, dass der PCR-Gehalt kein Hindernis für die Verwendung eines solchen Materials in den Verarbeitungsmaschinen darstellt – weder hinsichtlich der Funktionalität des Materials noch der Produktivität der Maschinen.

Dana Mosora, Workstream Manager bei CEFLEX, kommentiert die Ergebnisse der Versuche zur Herstellung dieser Beutel mit den Worten: „Das QRP-Projekt zielt darauf ab, die Grenzen dessen zu erweitern, was mit rPP und Recycling möglich ist. Das erfolgreiche Ergebnis der Versuche in der Herstellung der Beutel belegt, dass bei flexiblen Verpackungen ein weitaus größerer Prozentsatz der Abfälle in die Wirtschaft zurückgeführt werden kann – und das auch bei mehr kontaktfreien Lebensmittelanwendungen und in weiteren Verbrauchermärkten erreichbar ist.”

**Über BOBST**

Wir sind einer der weltweit führenden Lieferanten von Anlagen und Services für die Substratverarbeitung, den Druck und die Weiterverarbeitung in den Bereichen Etiketten, flexible Materialien, Faltschachteln und Wellpappe.

Das 1890 von Joseph Bobst in Lausanne, Schweiz, gegründete Unternehmen BOBST ist in mehr als 50 Ländern vertreten, besitzt 19 Produktionsstätten in 11 Ländern und beschäftigt mehr als 5 800 Mitarbeiter auf der ganzen Welt. Das Unternehmen erzielte im Geschäftsjahr, das am 31. Dezember 2021 endete, einen Umsatz von CHF 1.563 Milliarden.

**Pressekontakt:**

Gudrun Alex
BOBST PR Representative

Tel.: +49 211 58 58 66 66

Mobile: +49 160 48 41 439

Email: gudrun.alex@bobst.com

**Follow us:**

Facebook: [www.bobst.com/facebook](http://www.bobst.com/facebook)
LinkedIn: [www.bobst.com/linkedin](http://www.bobst.com/linkedin)
Twitter: @BOBSTglobal [www.bobst.com/twitter](http://www.bobst.com/twitter)
YouTube: [www.bobst.com/youtube](http://www.bobst.com/youtube)