

TEMA:	➤ Impiego di Sleeve
OBIETTIVO:	➤ Dare una panoramica sul tema ➤ Mostrare gli effetti sul riciclaggio del PET
DATA:	➤ 17.08.2006
INFORMAZIONI:	➤ Geisselhardt Patrik, Tel. 041 712 37 77, geisselhardt@prs-sk.ch ➤ Würmli Jean-Claude, Tel. 044 344 10 91, wuermli@prs.ch

1 Situazione attuale

Le etichette hanno avuto da sempre un ruolo importante nell'ambito della conformità del sistema. Anche in questo campo vengono sviluppate sempre nuove tecnologie e prodotti (ad es. No-Label-Look, In-Mould-Labeling, Stretch-Sleeve e Shrink-Sleeve) che sono di rilievo per la conformità del sistema. In seguito ci occupiamo dei cosiddetti Sleeve, poiché quest'ultimi trovano una diffusione sempre maggiore.

I seguenti materiali sono attualmente impiegati soprattutto nel campo degli Sleeve:

Materiale	Proprietà / commento
PVC	Si deposita col PET e causa inclusioni nere nella materia riciclata. Pessimo per il riciclaggio.
PET	Si deposita nel processo di separazione con il PET e causa inclusi colorati nella materia riciclata; è perciò inadatto.
OPS	Si deposita nel processo di separazione con il PET; è perciò inadatto.
OPP	Galleggia nel processo di separazione; è perciò adatto. Adatto per Sleeve solo con riserva.
Diversi	Di solito più materiali (fogli multistrato). Questi materiali devono essere esaminati caso per caso riguardo alla conformità del sistema.

2 Effetti sulla catena di rivalutazione PET

Un aspetto positivo degli Sleeve è il fatto che si può rinunciare alla colla. Soprattutto gli „Hotmelts“ possono causare problemi di qualità nella materia riciclata (inclusi, colorazione gialla).

Nella catena logistica oggi accade spesso quanto segue con le bottiglie portanti Sleeve:

- Bottiglie PET rivestite totalmente da uno Sleeve non sono riconosciute negli impianti di cernita elettronici come bottiglie PET e di conseguenza sono indirizzate ai rifiuti (se ad es. si tratta di Sleeve di PVC) = perdita totale della bottiglia.
- Bottiglie PET rivestite totalmente da uno Sleeve sono riconosciute come bottiglie PET ma smistate nella frazione colorata (essendo ad es. gli Sleeve di PET colorato) = perdita di bottiglie trasparenti nel ciclo di alta qualità Bottle-to-Bottle.
- Gli Sleeve si depositano nella separazione con la frazione principale del PET (ad es. Sleeve di PET, OPS, PVC) = contaminazione della frazione trasparente con Sleeve colorati.

3 Consigli ai partner di mercato

- Non impiegare Sleeve di PVC e neppure di PET.
- Impiegare Sleeve che nel processo di cernita (telecamera ad infrarossi ravvicinati) sono riconosciuti come bottiglie PET (è necessario testare i singoli casi).
- Impiegare Sleeve che possono essere separati durante il processo di separazione (densità <1.0 g/cm³) anche dopo il bagno nell'acqua temperata (galleggiano).

➔ Impiegare solo Sleeve testati riguardo alla conformità del sistema e figuranti nella lista positiva qui di seguito.

➔ La sosteniamo volentieri nella ricerca di test.

➔ La preghiamo di mettersi in contatto con noi e di richiedere al suo fornitore relativi risultati di test.

4 Lista positiva

Lista dei prodotti che possono essere separati dal PET:

Produttore	Prodotto	Commento
Sleeve International Philippe Morel philippe.morel@sleeve.com Tel. 0033 169 74 76 30	TPE-G, materiale di coestrusione a base di PET, più leggero di 1.0 g/cm ³	Non sono conosciute referenze sul mercato delle bottiglie PET. Sistema proprietario.
Topas Advanced Polymers Dirk Heukelbach dirk.heukelbach@topas.com Tel. 0049 69 305 46761	Shrink Sleeve a base di poliolefina con Cyclic-Olefin-Copolymero (COC), più leggero di 1.0 g/cm ³	Non sono conosciute referenze sul mercato delle bottiglie PET. Sistema non proprietario.
Altri prodotti in via di sviluppo.		

5 Come procedere / Sguardo al futuro

COSA	CHI	QUANDO
➤ Distribuire il fact-sheet all'industria	PRS	A partire dall'agosto 2006
➤ Ev. progetto o progetti pilota o di referenza	imbottiglieri produttori	aperto
➤ Riesaminare la situazione	PRS	1° trimestre 2007