

THEME:	➤ Utilisation de sleeves
BUT:	➤ Donner une vue d'ensemble sur le thème ➤ Présenter les effets sur le recyclage du PET
DATE:	➤ 17.08.2006
RENSEIGNEMENTS:	➤ Geisselhardt Patrik, tél. 041 712 37 77, geisselhardt@prs-sk.ch ➤ Würmli Jean-Claude, tél. 044 344 10 91, wuermli@prs.ch

1 Situation initiale

Dans le cadre de la conformité au système, les étiquettes ont toujours joué un rôle important. Dans ce domaine également, de nouvelles technologies et de nouveaux produits, importants pour la conformité au système (p. ex. No-Label-Look, In-Mould-Labeling, Stretch-Sleeves et Shrink-Sleeves), sont constamment développés. Nous nous penchons ci-dessous sur ce que l'on appelle les sleeves, car elles sont de plus en plus diffusées.

On utilise aujourd'hui principalement les matériaux suivants dans le secteur des sleeves:

Matériau	Propriétés / commentaire
PVC	Ne flotte pas avec le PET et provoque des inclusions noires dans le produit recyclé. Très mauvais pour le recyclage.
PET	Ne flotte pas avec le PET dans le procédé de séparation par flottation et provoque des inclusions de couleur dans le produit recyclé. N'est donc pas approprié.
OPS	Ne flotte pas avec le PET dans le procédé de séparation par flottation. N'est donc pas approprié.
OPP	Flotte dans le procédé de séparation par flottation. Est donc approprié. N'est adapté pour les sleeves que dans certaines conditions.
Divers	Le plus souvent plusieurs matériaux (feuilles multicouches). Ceux-ci doivent être contrôlés au cas par cas quant à leur conformité au système.

2 Effets dans la chaîne de valeur ajoutée du PET

Ce qui est positif avec les sleeves, c'est que l'on peut se passer de colle. Et justement, les colles à chaud peuvent entraîner des problèmes de qualité dans le produit recyclé (inclusions, jaunissement).

Voici ce qui se passe souvent aujourd'hui avec les bouteilles sleeves dans la chaîne logistique:

- Les bouteilles en PET dont tout le corps est en sleeve ne sont pas reconnues comme bouteilles en PET dans les installations de tri électroniques; elles sont donc dirigées dans le flux de déchets (comme les sleeves en PVC p. ex.) = perte totale de la bouteille.

- Les bouteilles en PET dont tout le corps est en sleeve sont effectivement reconnues comme bouteilles en PET, mais elles sont dirigées dans la fraction couleur (comme les sleeves en PET de couleur p. ex.) = perte d'une bouteille transparente dans le circuit de valeur Bottle-to-Bottle.
- Les sleeves ne flottent pas avec la principale fraction de PET (comme le PET, l'OPS, le PVC p. ex.) dans le procédé de séparation par flottation = contamination de la fraction transparente avec des sleeves de couleur.

3 Recommandation aux partenaires commerciaux

- Ne pas utiliser de sleeves en PVC ni en PET.
- Utiliser des sleeves pouvant être reconnues (caméras dans le proche infrarouge) comme bouteilles en PET dans le procédé de tri (doit être individuellement testé).
- Utiliser des sleeves pouvant être séparées dans le procédé de flottation (poids spécifique $< 1,0 \text{ g/cm}^3$), même après le bain d'eau tempérée (c.-à-d. qu'elles flottent).

- ➔ **N'utiliser que des sleeves qui ont été testées quant à leur conformité au système et figurant dans la liste positive ci-dessous.**
- ➔ **Nous vous aiderons volontiers à effectuer des tests.**
- ➔ **Mettez-vous en relation avec nous et demandez à votre fabricant les résultats des tests correspondants.**

4 Liste positive

Liste des produits pouvant être séparés du PET dans le procédé de flottation:

Fabricant	Produit	Commentaire
Sleeveur International Philippe Morel philippe.morel@sleeveur.com Tél. 0033 169 74 76 30	TPE-G, matériel de co-extrusion à base de PET, de poids inférieur à $1,0 \text{ g/cm}^3$	Références inconnues sur le marché des bouteilles en PET. Marque déposée.
Topas Advanced Polymers Dirk Heukelbach dirk.heukelbach@topas.com Tél. 0049 69 305 46761	Shrink sleeves à base de polyoléfine avec copolymère d'oléfine cyclique (COC), de poids inférieur à $1,0 \text{ g/cm}^3$	Références inconnues sur le marché des bouteilles en PET. Marque non déposée.
Autres produits en développement		

5 Suite de la procédure / perspectives

QUOI	QUI	QUAND
➤ Distribuer la notice d'information à l'industrie	PRS	dès août 2006
➤ Event. projet(s) pilote(s) ou de référence	Embouteilleur, fabricant	à définir
➤ Contrôler la situation	PRS	1 ^{er} trim. 2007