

Pressemeldung, 10. Dezember 2020

Schwarz und recycelbar: FIBAPLAST NIR detectable Black Masterbatche machen Verpackungen fit für die NIR-Sortierung

- **FIBAPLAST NIR detectable Black für gängige Verpackungskunststoffe**
- **Zuverlässige Erkennung schwarzer Kunststoffe in NIR-Sortieranlagen**
- **COTREP-Zertifizierung für PE- und PP-Verpackungen**

Europa befindet sich in der Übergangsphase von einer linearen Wirtschaft zur Kreislaufwirtschaft. Die Europäische Kommission hat in ihrem Circular Economy Package ebenso ehrgeizige wie klare Ziele für die Reduzierung von Kunststoffabfällen und das Kunststoffrecycling festgelegt. In der Kreislaufwirtschaft sollen Reparatur, Wiederverwendung und Recycling die Norm sein und Abfälle nach Möglichkeit gar nicht mehr entstehen.

Um auch schwarze Kunststoffprodukte recyclingfähig zu machen, hat Finke die FIBAPLAST NIR detectable Black Masterbatche entwickelt. Sie können zur Einfärbung aller gängigen Verpackungskunststoffe, wie HDPE, PP, PS und PET eingesetzt werden. „Mit dieser Entwicklung schließen wir die Lücke, die bisher die Integration schwarzer Kunststoffe in die Kreislaufwirtschaft erschwert hat“, sagt Geschäftsführer Felix Finke.

Der Schlüssel zum Recycling von Kunststoffen aus Haushaltsabfällen ist die Sortierung. Die unterschiedlichen Kunststoffsorten, für Verpackungen sind dies meist PP, HDPE, PS und PET, müssen voneinander getrennt werden, bevor sie dem Stoffstrom erneut zugeführt werden können. Denn nur aus

Ansprechpartner:

Dr. Christine Rüdiger
C.Ruediger@finke-colors.de

Karl Finke GmbH & Co. KG
Hatzfelder Straße 174-176
42281 Wuppertal
Tel.: 0202 709 06-0
Fax: 0202 70 39 29
info@finke-colors.de
www.finke-colors.eu

sortenreinen Stoffströmen kann qualitativ hochwertiges Recyclingmaterial mit guten Eigenschaften gewonnen werden. In Recyclinganlagen werden die verschiedenen Kunststoffsorten in der Regel optisch durch Nahinfrarot-Spektroskopie (NIR-Spektroskopie) voneinander unterschieden und getrennt. Bei schwarzen Kunststoffen, die mit Rußpigmenten eingefärbt wurden, kann diese Methode jedoch versagen. Der im Pigment enthaltene Kohlenstoff absorbiert den größten Teil der Infrarotstrahlung, sodass der eigentliche Kunststoff für die NIR-Sortiermaschine nicht mehr zu erkennen und schon gar nicht zu unterscheiden ist. Eine NIR-Sortierung wird dadurch erheblich erschwert.

Die Formulierung der FIBAPLAST NIR detectable Black Masterbatche von Finke enthält keine Rußpigmente. Dadurch können damit eingefärbte schwarze Kunststoffe in NIR-Sortieranlagen gut erkannt werden. Schwarze Flaschen, Deckel oder Trays aus HDPE, PP, PS oder PET lassen sich wie bei allen anderen Farben mit der Standardsortiertechnologie gut voneinander trennen. Das haben Versuche in Zusammenarbeit mit führenden Sortieranlagenherstellern bewiesen.

Im Oktober 2020 hat Finke die COTREP-Zertifizierung der FIBAPLAST NIR detectable Black Masterbatche für starre PE- und PP-Verpackungen erhalten. COTREP (Comité Technique pour la Recyclage des Emballages Plastiques) hat darin bestätigt, dass sich mit den FIBAPLAST NIR detectable Black Masterbatchen eingefärbte Produkte in gängigen Sortieranlagen für Haushaltsverpackungen optisch durch die NIR-Technologie sortieren lassen. Bis zu einer Konzentration von 5 % Masterbatch im Produkt werden die Verpackungen zuverlässig erkannt und können dem jeweiligen Recyclingstrom zugeführt werden.

Ansprechpartner:

Dr. Christine Rüdiger
C.Ruediger@finke-colors.de

Karl Finke GmbH & Co. KG
Hatzfelder Straße 174-176
42281 Wuppertal
Tel.: 0202 709 06-0
Fax: 0202 70 39 29
info@finke-colors.de
www.finke-colors.eu

Im Finke-Technikum können die FIBAPLAST NIR detectable Black Masterbatche innerhalb kürzester Zeit genau auf die Anwendung abgestimmt werden. Mit langjähriger Erfahrung und einem exzellent ausgestatteten Technikum kann Finke seine Kunden optimal dabei unterstützen, ihre nachhaltigen und umweltfreundlichen Produkte schnell zur Marktreife zu bringen.

COTREP (Comité Technique pour la Recyclage des Emballages Plastiques) wurde 2001 von Citeo, Elipso und Valorplast in Frankreich gegründet. Das Komitee unterstützt Verpackungshersteller bei der Entwicklung von wiederverwertbaren Kunststoffverpackungslösungen und will damit für alle Stakeholder im Bereich der Haushaltsverpackungen eine Hilfestellung zur Verbesserung der Recyclingfähigkeit ihrer Produkte geben. Im Auftrag von Kunststoffproduzenten oder Entwicklern und Herstellern von Kunststoffverpackungen prüft und zertifiziert COTREP die Kompatibilität von Produkten mit den Sortier- und Recyclingkanälen in Frankreich, unabhängig davon, ob sich diese Verpackungen erst in der Entwicklung befinden oder bereits auf dem Markt eingeführt sind. Die Arbeitsweise von COTREP wird durch eine Charta geregelt, die die Vertraulichkeit der Anfragen garantiert. Um die Industrieunternehmen bereits in der Phase des Verpackungsdesigns bestmöglich zu unterstützen, sind alle von COTREP gesammelten Informationen unter www.cotrep.fr frei zugänglich.

Ansprechpartner:

Dr. Christine Rüdiger
C.Ruediger@finke-colors.de

Karl Finke GmbH & Co. KG
Hatzfelder Straße 174-176
42281 Wuppertal
Tel.: 0202 709 06-0
Fax: 0202 70 39 29
info@finke-colors.de
www.finke-colors.eu



Ansprechpartner:

Dr. Christine Rüdiger
C.Ruediger@finke-colors.de

Karl Finke GmbH & Co. KG
Hatzfelder Straße 174-176
42281 Wuppertal
Tel.: 0202 709 06-0
Fax: 0202 70 39 29
info@finke-colors.de
www.finke-colors.eu

FIBAPLAST NIR detectable Black Masterbatche sind rußfrei und machen Verpackungen fit für die NIR-Sortierung. Quelle: Finke

Über Finke:

Die Karl Finke GmbH & Co. KG mit Sitz in Wuppertal ist einer der größten mittelständischen Hersteller von Pigmentpräparationen für die kunststoffverarbeitende Industrie in Europa. Die hochklassigen Masterbatche, Flüssigfarben, Farbpasten und pulverförmigen Pigmentpräparationen kommen in Kosmetik- und Lebensmittel-Verpackungen, Spritzgussanwendungen, technischen Bauteilen, Folien sowie in der Automotive- und Möbel-Industrie zum Einsatz. Mit 70 Jahren Erfahrung betreut das ISO 9001, 14001 und 50001 zertifizierte Unternehmen seine Kunden vom Design bis zur Serienreife ihrer Produkte. Technisch modernste Ausrüstung garantiert optimale anwendungstechnische und koloristische Beratung im eigenen Labor oder beim Kunden vor Ort. Als konzernunabhängiges Unternehmen unterhält die Karl Finke GmbH & Co. KG Vertriebsstützpunkte in vielen Ländern und exportiert ihre Produkte weltweit.