

Presseinformation

28. September 2017

Mit Henkel und Saperatec in Richtung Kreislaufwirtschaft

Verbundfolien effektiv wiederverwerten

Düsseldorf – Flexible Verpackungen werden immer beliebter. Das Marktsegment wächst stetig, einer Studie von Smithers Pira zufolge bis 2020 auf 114 Milliarden Dollar. Mit Blick auf die vielseitige Einsetzbarkeit dieser Verbundmaterialien und ihre herausragenden Verpackungseigenschaften verwundert das nicht: So schützen flexible Verpackungen vor allem Lebensmittel optimal vor Umwelteinflüssen und verlängern deren Haltbarkeit. Dabei sind sie leicht, robust und platzsparend – ein entscheidender Vorteil in der Logistik. Und nicht zuletzt weisen sie so auch eine gute CO₂-Bilanz auf. Doch in ihrer Zusammensetzung aus verschiedenen Materialien liegt in puncto Nachhaltigkeit auch eine Herausforderung: Ihr Recycling ist komplex. Das gilt insbesondere für Folienverbunde aus unterschiedlichen, für die Wiederverwertung inkompatiblen Materialien. Gemeinsam mit dem führenden Hersteller für Klebstoffe Henkel hat der Technologieanbieter Saperatec nun eine Lösung entwickelt, um die einzelnen Schichten aufzutrennen. So wird eine Wiederverwertung möglich. Für die Verpackungsindustrie ist das ein wichtiger Schritt, denn die gesetzlichen Vorgaben zur Wiederverwertung von Kunststoffen werden verschärft. Zudem können die Unternehmen so ihre eigenen Nachhaltigkeitsziele besser erreichen.

Henkel Adhesives als treibende Kraft in der „Circular Economy“

Die Popularität von flexiblen Verpackungen ist auf ihre vorteilhaften Eigenschaften zurückzuführen. Denn im Verbund kommen die verschiedenen Stärken der einzelnen Lagen zum Tragen. Doch eben diese Verbindung der unterschiedlichen Materialien macht den Recyclingprozess zu einer Herausforderung: Oft bleibt nur die Möglichkeit einer thermischen Verwertung. Eine effektive Kreislaufwirtschaft (englisch: Circular Economy) ist aber nur möglich, wenn die Bestandteile aus endlichen Ressourcen erneut dem Produktionsprozess zugeführt werden können. Nur so lässt sich die Entkopplung von Wachstum und Ressourcenverbrauch erreichen.



LOCTITE BONDERITE TECHNOMELT TEROSON AQUENCE Ceresit

Rückenwind erhält die Entwicklung auch durch die Politik: Das Recycling und die Weiterentwicklung der Kreislaufwirtschaft gehören zu den Kernelementen der europäischen Nachhaltigkeitsstrategie. Damit möchte die Europäische Union sicherstellen, dass Wirtschaftswachstum, Umweltschutz und soziale Integration Hand in Hand gehen. Einen weiteren wichtigen Impuls setzt das im März 2017 in Deutschland verabschiedete Verpackungsgesetz. Der Bundestag fordert darin bis 2022 einen deutlichen Anstieg der Recyclingrate gebrauchter Verpackungen von bisher 50,2 Prozent auf mindestens 63 Prozent.

Saperatec und Henkel bieten eine neue Recycling-Lösung

Um hier im Bereich der flexiblen Verpackungen geeignete Lösungen zu bieten, kooperiert der Klebstoffhersteller Henkel mit Saperatec, dem Technologieführer für das Auftrennen von verklebten aluminiumhaltigen Verbundstrukturen.

Die 2011 gegründete Saperatec GmbH hat hierfür eine patentierte Technologie entwickelt, die Mehrschichtverbundmaterialien in die einzelnen Lagen zerlegt. Dieses Verfahren ermöglicht eine höchstmögliche stoffliche Wiederverwertung, sodass auf die Verbrennungsprozesse der energetischen Verwertung komplett verzichtet werden kann. Um dies zu verwirklichen betreibt das in Bielefeld ansässige Unternehmen seit 2014 eine Pilotanlage. Den Verarbeitungsprozess in der Anlage erklärt Dr. Sebastian Kernbaum von Saperatec: „Proprietäre Trennflüssigkeiten ermöglichen erstmals in einem Recyclingverfahren das Trennen der einzelnen Verbundschichten. Diffusionsprozesse an den Grenzflächen erlauben dabei eine Auftrennung, ohne das Material aufzulösen. Die einzelnen Lagen (Polyethylen, PET und Aluminium) werden im Anschluss an den Trennprozess sortiert und als hochwertige Materialien für verschiedenste Anwendungen in die Wertschöpfungskette zurückgeführt.“

Klebstoffe sind Schlüsselfaktoren für die Trennung

Voraussetzung für dieses hochwertige und höchsteffektive Recycling von flexiblen Verpackungen ist der Einsatz geeigneter Klebstoffe. „Nur dann lassen sich die einzelnen Lagen derart sauber und wertstoffhaltend trennen“, erklärt Dr. Dennis Bankmann, Product Development Loctite Liofol Europe bei Henkel. Die richtigen, grundlegenden Eigenschaften der verwendeten Klebstoffe und Beschichtungen sind dem Henkelexperten zufolge Schlüsselfaktoren für das optimale Recycling. „Henkel



Adhesives Technologies arbeitet neben der Kooperation mit Saperatec auch an weiteren Lösungen, reine Kunststoffverbunde trennbar und damit hochwertig rezyklierbar zu machen“, beschreibt Alexander Bockisch, Market Development Flexible Laminates bei Henkel, die Initiativen des Unternehmens für mehr Nachhaltigkeit.

Denn nur wenn bereits im Produktionsverfahren die Grundvoraussetzungen für die Wiederverwertung geschaffen werden, kann ein ganzheitlicher Prozess entstehen, wie ihn eine Kreislaufwirtschaft verlangt. Diese Ganzheitlichkeit macht dabei eine Kooperation über die gesamte Wertschöpfungskette notwendig. Diese Überzeugung treibt Henkel bei der Kooperation mit seinen Partnern aus der Industrie für flexible Verpackungen zu diesem Thema an.

Diese Angaben beziehen sich auf Henkels Produkte und Serviceangebote in Europa. In anderen Regionen kann es zu Abweichungen kommen, beispielsweise bei Verfügbarkeit der Produkte oder Angebote. Loctite ist eine eingetragene Marke der Henkel Gruppe mit Schutz in Deutschland und anderen Ländern.

Über Henkel

Henkel verfügt weltweit über ein ausgewogenes und diversifiziertes Portfolio. Mit starken Marken, Innovationen und Technologien hält das Unternehmen mit seinen drei Unternehmensbereichen führende Marktpositionen – sowohl im Industrie- als auch im Konsumentengeschäft: So ist Henkel Adhesive Technologies globaler Marktführer im Klebstoffbereich. Auch mit den Unternehmensbereichen Laundry & Home Care und Beauty Care ist das Unternehmen in vielen Märkten und Kategorien führend. Henkel wurde 1876 gegründet und blickt auf eine 140-jährige Erfolgsgeschichte zurück. Im Geschäftsjahr 2016 erzielte Henkel einen Umsatz von 18,7 Mrd. Euro und ein bereinigtes betriebliches Ergebnis von 3,2 Mrd. Euro. Allein die drei Top-Marken Persil, Schwarzkopf und Loctite erzielten dabei einen Umsatz von mehr als 6 Mrd. Euro. Henkel beschäftigt weltweit mehr als 50.000 Mitarbeiter, die ein vielfältiges Team bilden – verbunden durch eine starke Unternehmenskultur, einen gemeinsamen Unternehmenszweck und gemeinsame Werte. Die führende Rolle von Henkel im Bereich Nachhaltigkeit wird durch viele internationale Indizes und Rankings bestätigt. Die Vorzugsaktien von Henkel sind im DAX notiert. Weitere Informationen finden Sie unter www.henkel.de

Fotomaterial finden Sie im Internet unter <http://www.henkel.de/presse>

Kontakt	Kerstin Paschen	Presse Büro: Rashid Elshahed
Telefon	+49 211 797-4858	+49 8912445198
E-mail	kerstin.paschen@henkel.com	henkel.adhesive-technologies@emanatepr.com

Henkel AG & Co. KGaA

Folgendes Bildmaterial ist verfügbar:



Der Einsatzbereich flexibler Verpackungen ist groß – genau wie das Wachstum dieses Marktsegments. Nachhaltige Lösungen für das Recycling werden entsprechend immer wichtiger.