



AVIS TECHNIQUE - TRI

Triabilité de la solution colorante HOLLAND COLOURS / Holcobatch Black 115076 dans les centres de tri

DESCRIPTION DE LA DEMANDE

GÉNÉRALITÉS

DEMANDEUR	HOLLAND COLOURS
DATE DE LA DEMANDE	2023
REFERENCE DE LA SOLUTION COLORANTE	Holcobatch Black 115076
LIMITE MIN ET MAX DE CONCENTRATION DE LA SOLUTION COLORANTE	1% à 1,2%



DESCRIPTION DE LA SOLUTION COLORANTE

COULEUR	Noire
SOLUTION ADAPTEE POUR	Emballages rigides en PET

OBJET DE LA DEMANDE

Etude de la triabilité dans les centres de tri français de la solution colorante noire Holcobatch Black 115076 proposée par HOLLAND COLOURS et utilisée pour colorer des emballages rigides en PET.

L'avis porte sur la triabilité de la solution colorante et non sur la recyclabilité de l'emballage au global.



Champ de l'étude

CONCLUSIONS TECHNIQUES

Compte tenu des éléments transmis au COTREP, et au vu des résultats présents dans les rapports de tests des Fabricants d'équipement de Tri Optique (T.O.), la solution colorante noire Holcobatch Black 115076 de HOLLAND COLOURS utilisée pour colorer des emballages rigides en PET est détectable par tri optique dans des conditions représentatives des technologies utilisées dans les centres de tri d'emballages ménagers français. L'utilisation de cette solution colorante dans des emballages rigides en PET avec un taux d'intégration compris entre 1% et 1,2% permettra à l'emballage d'être détecté et orienté vers le flux d'emballages en PET coloré avec des performances satisfaisantes. Bien que le COTREP émette un avis positif sur la détectabilité et la triabilité de la solution colorante noire Holcobatch Black 115076 de HOLLAND COLOURS, cet avis ne présage en rien de la recyclabilité de l'emballage au global.

Cet avis est valable lorsque la solution colorante :

- est utilisée dans la fabrication d'emballages rigides en PET ;
- à un taux d'intégration compris entre 1% et 1,2% ;
- n'est pas utilisée avec des chutes de production, d'autres solutions colorantes ou des matériaux recyclés pouvant contenir du noir de carbone.

Le COTREP se réserve le droit de revoir son avis si l'entreprise modifie la composition de la solution colorante.



EN SAVOIR PLUS

En France, avec l'extension des consignes de tri à l'ensemble des emballages en plastique, les centres de tri se modernisent, notamment en automatisant leur process et en s'équipant de séparateur optique fonctionnant avec la technologie proche infrarouge.

Cette étape de tri est un maillon indispensable dans la séparation des emballages en plastique. Elle permet de trier les emballages en fonction de leur résine et de leur couleur.

Les emballages non détectables lors de cette étape de tri sont orientés vers les refus des centres de tri pour une valorisation énergétique.

Le pigment noir de carbone, très utilisé aujourd'hui pour les emballages de couleurs sombres, absorbe la lumière infrarouge envoyée par l'équipement de tri optique et ne renvoie pas de signal. De ce fait, l'emballage n'est pas détecté et ne pourra pas être trié, ni recyclé.

La solution colorante noire Holcobatch Black 115076 de HOLLAND COLOURS utilisée pour colorer des emballages rigides en PET est une alternative aux solutions colorantes non détectables. Les résultats des essais réalisés en statique et en dynamique chez les deux Fabricants T.O. (PELLENC SA et TOMRA) selon le protocole COTREP présentent des résultats positifs. En effet, les emballages rigides en PET intégrant 1% à 1,2% de solution colorante noire Holcobatch Black 115076 sont détectés et orientés vers le flux PET coloré avec les mêmes performances (qualité, taux de captage) que les autres emballages rigides ménagers en PET.

Les conclusions de ce présent avis reposent sur un ensemble d'engagements pris par chacune des parties nommées ci-après.

D'une part, l'entreprise HOLLAND COLOURS s'est engagée à :

- utiliser le protocole de tri fournis par le COTREP (« Procédure de tests de tri optique COTREP pour évaluer la détectabilité d'emballages sombres lors des étapes de tri optique » - version Novembre 2021¹) ;
- réaliser les tests chez les deux Fabricants T.O. représentatifs des capacités de tri existantes en France ;
- remettre au COTREP les rapports des essais pour analyse et avis ;
- proposer une solution colorante :
 - o qui réponde aux exigences essentielles de la directive emballage 94/62/CE
 - o qui ne fait pas basculer la densité de l'emballage : les emballages en PP ou PE doivent conserver une densité < 1 et les emballages en PET ou en PS une densité > 1.

D'autre part, les Fabricants de T.O. se sont engagés auprès du COTREP, à :

- suivre le protocole dans son intégralité ;
- réaliser les tests en utilisant les technologies et les paramètres machines représentatifs de ceux utilisés dans les centres de tri actuels et dans des conditions normales d'exploitations.

A Paris, le 5 juin 2023

¹ Disponible sur le site du COTREP : <https://www.cotrep.fr/content/uploads/sites/3/2019/02/2021-cotrep-protocole-test-tri-optique-emballages-sombres-v1-1.pdf>