
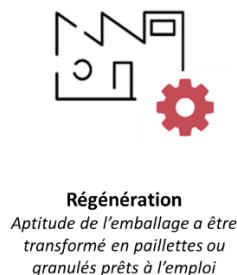
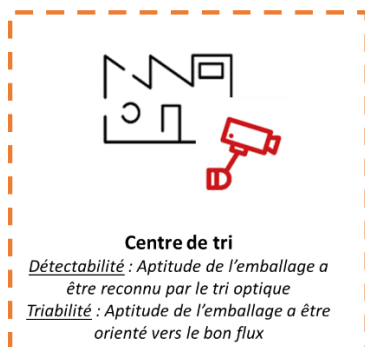


## Avis Technique – Détectabilité

### Détectabilité des emballages SEALED AIR / EGxxxNK dans les centres de tri

DESCRIPTION DE LA DEMANDE	<b>GENERALITES</b>		
	Demandeur	SEALED AIR	
	Date de la demande	2021	
	Marché	Agro-alimentaire	
	<b>DESCRIPTION DE L'EMBALLAGE</b>		
	Forme	Barquette	
	Couleur	Noire	
	Epaisseur testée	350 µm	
	<b>MATERIAUX</b>		
	Corps	PET/PE (majoritaire PET), 3,8% de colorant noir Le colorant utilisé est une donnée confidentielle. La référence précise du colorant a été transmise au COTREP afin de pouvoir émettre cet avis.	
<b>OBJET DE LA DEMANDE</b>			
Etude de la détectabilité des emballages EGxxxNK de SEALED AIR dans les centres de tri français			

**L'avis ne porte que sur la détectabilité de l'emballage. Il ne porte pas sur sa triabilité, ni sur sa recyclabilité.**



### 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 barquette EGxxxNK d'épaisseur 350 µm de SEALED AIR est détectable par tri optique dans des conditions représentatives des technologies utilisées dans les centres de tri d'emballages ménagers français. De ce fait, toutes les barquettes thermoformées EGxxxNK noires de SEALED AIR ayant une épaisseur supérieure à 350 µm pourront donc être détectées comme des emballages en PET/PE avec des performances satisfaisantes.

Bien que le COTREP émette un avis positif sur la détectabilité de l'emballage EGxxxNK de SEALED AIR, cet avis ne présage en rien de sa triabilité, ni de sa recyclabilité. De plus, le COTREP se réserve le droit de revoir son avis si l'entreprise modifie la composition de l'emballage, par exemple :

- modification de la résine<sup>1</sup> ;
- utilisation de matériaux recyclés / chutes de production pouvant contenir du noir de carbone ;
- modification de la solution colorante et/ou de son taux d'intégration.

<sup>1</sup> Nous entendons ici par « résine » le type de polymère utilisé, c'est-à-dire « PP » ou « PET » ou « PEHD ». L'avis reste valable en cas de changement de fournisseur pour le type de polymère testé.

## 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.

L'emballage de SEALED AIR est une gamme de barquettes thermoformées en PET/PE noir utilisant une solution colorante alternative au noir de carbone à une concentration de 3,8%. Le colorant utilisé est une donnée confidentielle. La référence précise du colorant a été transmise au COTREP afin de pouvoir émettre cet avis. 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 barquettes PET/PE de SEALED AIR sont détectées comme un emballage PET/PE avec les mêmes performances (qualité, taux de captage) que les autres emballages rigides ménagers en PET/PE.

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 SEALED AIR 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 Janvier 2019<sup>2</sup>) ;
- 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 ;
- utiliser 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 majoritairement en PP ou PE doivent conserver une densité < 1 et les emballages majoritairement 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 16 mars 2021

---

<sup>2</sup> Disponible sur le site du COTREP : <https://www.cotrep.fr/content/uploads/sites/3/2019/02/tri-p1-emballages-sombres-v01-2019.pdf>