

Presseinformation

Pressekontakt: Sigrid Eder-Ince, Starlinger & Co. Ges.m.b.H.
Sonnenuhrgasse 4, 1060 Wien, Österreich
T: +43 1 59955-1251
F: +43 1 59955-180
E: sales.ed@starlinger.com



Wien, 10. Mai 2021

Starlinger SPB-Schmelzefilter ermöglicht hohen Rezyklatanteil in gewebten Verpackungen aus PP

Auf dem Weg zur Kreislaufwirtschaft: Der neue Rückspülfilter von Starlinger ermöglicht es Herstellern von Gewebesäcken aus Polypropylen-Bändchen, im Extrusionsprozess einen Anteil an recyceltem Polypropylen von 50 % und mehr für die Herstellung der Bändchen zu verwenden.

In Zeiten, in denen Schlagworte wie nachhaltige Verpackungen und geschlossener Verpackungskreislauf in aller Munde sind, liefert die Starlinger & Co. GmbH nun eine weitere Lösung für mehr Nachhaltigkeit in der Kunststoffverpackungsbranche. „Wir bieten mit unserem SPB-Filter eine erprobte Technologie, mit der Gewebesackhersteller Recyclingmaterial für die Sackproduktion einsetzen können, ohne Abstriche bei Qualität und Wirtschaftlichkeit hinnehmen zu müssen. Man erzielt also mit recyceltem Eingangsmaterial exakt die gleichen Spezifikationen und Eigenschaften wie für Bändchen, die aus 100 % Neuware hergestellt werden“, erklärt Hermann Adrigan, Verkaufsleiter von Starlinger.

Gerade bei Verpackungen aus Bändchengewebe, die sich durch ihre hohe Festigkeit auszeichnen, sind qualitativ hochwertige Bändchen die wichtigste Voraussetzung. Die reißfesten Säcke werden mit bis zu 50kg Inhalt gefüllt – bei Big Bags sind es sogar zwei bis drei Tonnen, die das Gewebe aushalten muss. Der Starlinger SPB-Filter gewährleistet bei der Verwendung von recyceltem Material exzellente Schmelzefiltrierung für die erforderliche hohe Bändchenqualität. „So können Gewebesackhersteller noch nachhaltiger arbeiten und erfüllen gleichzeitig ein Kriterium, das am Verpackungsmarkt immer wichtiger wird: das des Rezyklatanteils im Produkt“, resümiert Adrigan.

Rezyklatanteil von 50 % und mehr

Bei der Bändchenproduktion verursachen Verunreinigungen und die oft unterschiedlichen Polymere im recycelten Eingangsmaterial Probleme wie Filterverstopfungen oder Bändchenrisse, die die Produktionseffizienz mindern. Der SPB Schmelzefilter von Starlinger hingegen erreicht auch bei stärker verschmutztem Eingangsmaterial einen hohen Schmelzedurchsatz bei exzellenter Reinigungskapazität. So wird eine stabile Produktion und hohe Effizienz gewährleistet.

Durch die hydraulische Rückspülfunktion des Filters wird das jeweilige Filtersieb bei Erreichen eines festgelegten Verschmutzungsgrades rückgespült und so gereinigt. Die Rückspülzyklen sind durch den hohen Druckaufbau im Filter verhältnismäßig kurz, außerdem wird dabei der Extrusionsprozess nicht unterbrochen – ein wichtiges Kriterium, das Material und Zeit spart. Je nach Verschmutzungsgrad der Schmelze erreicht der Filter Durchsatzraten von bis zu 720 kg/Stunde und ermöglicht einen Rezyklatanteil von 50 % und mehr in der Bändchenproduktion.

Know-How für einen geschlossenen Verpackungskreislauf

„Für eine optimale Rezyklatqualität bietet unsere Sparte Starlinger recycling technology Recyclinganlagen, die exakt auf die Bedürfnisse von Sackproduzenten zugeschnitten sind“, fügt Hermann Adrigan hinzu. „Im Prinzip vereinen wir bei Starlinger das Know-How und die Technologie für „Circular Packaging“ unter einem Dach: Von der Herstellung über



Starlinger

das Recyceln der Verpackung hin bis zur Wiederverwendung des Rezyklats für dasselbe Produkt. Davon profitieren unsere Kunden. Mit unseren Anlagen ist es für Verpackungshersteller ungleich einfacher, recyceltes Material im Extrusionsprozess einzusetzen, da sie sich auf die Qualität des Regranulats verlassen können.“

Ein wichtiges Kriterium für die Umsetzung der Kreislaufwirtschaft im Verpackungsbereich ist auch Design for Recycling. „Hier ist man mit Gewebesäcken aus Polypropylen vorne dabei“, so Adrigan. „Sie sind ganz klar eine Monomaterial-Verpackung, die aus 99 % PP besteht – auch wenn sie beschichtet sind. So gesehen liegt es auf der Hand, dass man die gebrauchten Säcke nach ihrer Nutzung sammelt und wiederverwertet. Das wollen wir mit unseren Technologien fördern und vorantreiben.“

Wörter: 503 Zeichen: 3938 (inkl. Leerzeichen)

Bilder und Bildtext:

1. Starlinger SPB Filter_300dpi.jpg: Single-Piston Backflush Filter von Starlinger für den Einsatz von recyceltem Polypropylen in der Bändchenproduktion
2. Starlinger Logo_Circular Packaging_300dpi.png

Über Starlinger & Co. Ges.m.b.H.:

Starlinger ist ein österreichisches Maschinenbauunternehmen mit Sitz in Wien und Produktionsstätten in Weissenbach und St. Martin, sowie in Schwerin, Deutschland, und Taicang, China. Als weltweit führender Anbieter von Maschinen und kompletten Anlagen zur Erzeugung gewebter Kunststoffsäcke sowie Anlagen für Kunststoffrecycling, PET-Extrusion und -Veredelung ist Starlinger in mehr als 130 Ländern ein Synonym für Qualitäts- und Technologieführerschaft. 1835 gegründet, exportiert das Familienunternehmen seine Produkte seit mehr als 50 Jahren weltweit und erreicht eine Exportquote von über 99,5 %.

Eigene Verkaufs- und Service-Center in Brasilien, China, Indien, Indonesien, Mexiko, Russland, Südafrika, Thailand, den USA sowie in Usbekistan gewährleisten raschen und professionellen technischen Service.

Weitere Informationen:

Starlinger & Co. Ges.m.b.H.
Sonnenuhrgasse 4
1060 Wien, Österreich
T: +43 1 59955-0
F: +43 1 59955-25
E: office@starlinger.com
www.starlinger.com