

•• Retrouvailles ••

LES PAPETIERS ONT REPRIS LE PLI À INTERPACK

L'emballage papier a encore de beaux jours devant lui. Qui aurait dit cela, il y a dix ans seulement ? Nous vous avons déjà parlé de certaines de ces nouveautés, mais elles méritaient un deuxième coup d'œil, surtout dans l'ambiance chaleureuse du salon Interpack qui s'est tenu à Düsseldorf début mai.

Le salon Interpack est de retour après la Covid qui l'a retardé et quel salon, près de 150 000 visiteurs quand on disait que le modèle salon avait peut-être du plomb dans l'aile ! De bon augure pour sa grande sœur la Drupa qui se tiendra fin mai 2024 au même endroit. Qui plus est, le papier et le carton comme dans d'autres salons (Shop le salon du retail ou Cprint le salon de l'imprimé) ont montré leurs résiliences, on pourrait même dire leur vigueur retrouvée ! Petit tour d'horizon de quelques nouveautés qui nous ont marqués.

UPM Specialty Papers et Henkel collaborent pour réaliser une poche barrière recyclable et thermosoudable. Le défi est de taille : l'enduction plastique traditionnellement nécessaire pour la protection et le thermoscellage rend souvent le produit final difficile à recycler. UPM Specialty Papers et Henkel ont donc retravaillé le concept dans le but d'aider les propriétaires de marques et les transformateurs à répondre aux exigences croissantes des consommateurs

et de la réglementation en matière d'emballages faciles à recycler. Les papiers barrières UPM Asendo et UPM Asendo Pro existants ont servi de point de départ. Ces papiers barrières recyclables sont fabriqués à partir de fibres provenant de ce que l'entreprise décrit comme des « forêts gérées durablement » et offrent une résistance aux graisses et à l'humidité sans qu'il soit nécessaire de les enduire de plastique. Sur la base ces papiers barrière, les enduits Henkel à base d'eau Loctite Liofol HS 2809-22 RE, thermoscellage et Aquence EPIX BC 6134 barrière aux graisses ont été ajoutés.

« Les enduits barrière et thermoscellants se comportent différemment selon les substrats papier. Il peut donc être difficile de trouver la meilleure combinaison entre le substrat papier, l'enduit et l'application optimale. Nous avons affiné nos enduits thermoscellants et nos enduits anti-graisse au cours d'un certain nombre d'essais et d'un long processus de développement. En collaboration avec UPM, nous avons développé

des produits de couchage innovants qui permettent au papier d'atteindre des niveaux de performance inégalés en matière de barrière, » explique Christin Noack, Market Strategy Manager Paper Solutions chez Henkel. « Cette solution démontre ce qu'il est possible de réaliser avec des matériaux à base de fibres co-créées. Les transformateurs d'emballages peuvent choisir une combinaison de papier et de couchage déjà testée et approuvée, ce qui leur permet de trouver rapidement les bonnes solutions pour leur utilisation finale, sans avoir à faire d'essais et d'erreurs. Pour les propriétaires de marques, il s'agit d'un autre produit co-créé visant à soutenir la transition des matériaux d'origine fossile vers des emballages renouvelables et recyclables », déclare Mika Uusikartano, Senior Manager, Product Portfolio Management chez UPM Specialty Papers.

Collaboration aussi pour le groupe **Sappi avec le producteur d'emballage papier Sirane**. Le groupe Sappi, s'est allié avec Sirane pour se concentrer sur les papiers couchés en tant que solution d'emballage souple. Leader dans le développement de l'emballage et premier fabricant de sachets au Royaume-Uni, Sirane a apporté au géant papetier Sappi sa connaissance de l'emballage et du couchage avec son Earthfilm, qui peut être fourni sous forme de film flow-wrap ou de sachets stand-up préformés. Ensemble, ils ont présenté la pochette thermoscellable avec barrière et soufflet renforcé. Preuve de son engagement dans ce nouveau



UPM Specialty Papers et Henkel



Sappi



Pulpac



Paperdose

segment, Sappi a récemment investi plusieurs millions d'euros dans une toute nouvelle ligne d'enduction barrière dans son usine d'Alfeld, en Allemagne. Cette solution de pointe sera utilisée pour produire des papiers innovants à haute barrière.

La fibre moulée prend ses marques, avec **Pulpac**. Entreprise d'emballage suédoise PulPac, se présente comme l'inventeur de la fibre moulée à sec. Il s'agit du procédé bien connu qui transforme la pâte de cellulose en emballages durables, rigides et tridimensionnels. Mais leur procédé est appelé Dry Molded Fiber (fibre moulée à sec) car il utilise très peu d'eau par rapport au moulage humide conventionnel. Les propriétaires de l'entreprise Pulpac sont Stora Enso, Amcor et Aliaxis. Sur le stand, toute une gamme de produit moulé, de la bouteille, aux récipients, couverts et petites boîtes. Cependant PulPac offre aussi une série limitée de lignes de production prêtes à l'emploi avec une livraison accélérée en six mois. Lors d'une récente production en plusieurs équipes pour l'un de ses licenciés, PulPac a atteint une efficacité de 85 % avec sa ligne pilote Modula de première génération dans son centre technologique en Suède. Chez son partenaire nord-américain, Seismic Solutions, basé à Chicago, un centre d'application facilite la démonstration et vise à a Pulpac et sa technologie



Hoffman Neopac

sous licence Dry Molding Fiber de monter en puissance. Leur stand sur Interpack n'a pas désempilé pendant les 5 jours du salon.

Paperdose se présente comme la première **mono-dose en papier**. Elle est produite par Valmatic, co-packer italien spécialiste en doses thermoformées pour des clients européens et italiens. Paperdose est une gamme d'emballages unidoses de capacité variable allant de 1 à 50 ml, fabriqués avec du papier recyclable provenant de forêts FSC et dont la recyclabilité a été confirmée par le certificat de la recyclabilité cellulosique Aticelca. Les mono-doses peuvent être remplies sur 9 machines FFS et sont destinées aux secteurs pharmaceutique et cosmétique.

Le tube papier de Hoffman Neopac a aussi la vedette. Le fabricant d'emballages suisse Hoffmann Neopac a démontré que les tubes en papier ne sont pas un simple gadget. Le PaperX est un laminé à base de fibres qui utilise jusqu'à 80 % de papier dans sa production. Les applications possibles du nouveau tube PaperX de Neopac comprennent les lotions solaires, les crèmes de soin pour le corps et le visage, et les dentifrices. Dotés d'une fermeture à rabat, les tubes sont proposés dans des diamètres allant de 35 à 50 millimètres et peuvent contenir des produits d'un volume compris entre 40 et 250 millilitres. Dotés d'une texture douce et de qualités tactiles, les tubes PaperX offrent une expérience attrayante



Sonoco

aux consommateurs, tant sur le lieu d'achat qu'à la maison. Pour une esthétique optimale, les technologies d'impression numérique et flexographique à haute résolution de Neopac peuvent être utilisées pour décorer le tube. L'impression de données variables peut également être utilisée pour personnaliser la maquette du tube, ce qui offre des options attrayantes pour les promotions spéciales. «Les tubes PaperX offrent une image et un point de contact ultra-durable pour les produits, mettant en évidence la responsabilité d'entreprise d'une marque auprès de consommateurs de plus en plus soucieux de l'environnement», a déclaré Mark Aegler, PDG de Neopac Suisse.

Sonoco fête ses 100 ans avec une multitude d'emballage en fibre. Boîtes en carton, IML et nombreuses solutions industrielles étaient exposés sur le stand de Sonoco. Parmi ses nouvelles solutions de packaging destinées au grand public et à l'industrie, on trouve la boîte en carton rigide EnviroCan est composée à 85 % de matériaux recyclés. Le corps de la boîte est fabriqué à partir de fibres recyclées et la solution comporte une couche de barrière à l'oxygène et à l'humidité très efficace, qui garantit la sécurité alimentaire et préserve la durée de conservation tout en assurant un recyclage direct dans le circuit des papiers et cartons ménagers. L'emballage en carton recyclable Greencan est constitué de 92 à 98 % de carton et présente une large gamme de propriétés barrières. Disponible en plusieurs formes et tailles, la boîte Greencan est également dotée d'un couvercle carton intégré, de sorte qu'une fois vide, l'ensemble de l'emballage peut être recyclé dans le circuit du papier ménager. Ces gammes conviennent aux marchés de l'alimentation et des boissons, des cosmétiques et des produits pharmaceutiques. Elles ont déjà été adoptées par plusieurs marques mondiales prestigieuses.

*Envoyée spéciale à Interpack
Dominique Huret (Cape Decision)*