

## Pressemitteilung

Am 27./ 28. November 2007 fand in der Reihe „PE und PP Folien für flexible Verpackungen“ mit 99 Teilnehmern wieder ein hochkarätiges Treffen von Folienexperten in Osnabrück, in den Räumen der Deutschen Bundesstiftung Umwelt, statt. Mit dem Schwerpunkt: Mehrschichtfolien und coextrudierte Barriere erlebten Teilnehmer und Referenten, ausgehend von der Maschinenteknik (Blas- und Gießfolie) über die Polymere (PVDC, PE, EVOH, PA und die nötigen Haftvermittler und Additive) bis hin zu Produktbeispielen aus den Supermarktregalen eine fachlich exzellente Tagung mit vielen Diskussionsbeiträgen.

Highlights waren im ersten Teil die Darstellung der Forschungsbereiche der Universität Duisburg. Herr Prof. Dr. Johannes Wortberg animierte Konstrukteure und Anwender zu noch mehr Energiebewusstsein, u. a. durch schnell laufende Extruder und direkt angetriebene Schnecken.

Die Schlüsselstellendarstellung durch Dr. Christof Herschbach, Windmöller & Hölscher, bei Blasfolien-Extrusionsanlagen zeigt anschließend den hochentwickelten Stand der Entwicklungen bei industriellen Anlagen. Insbesondere Mehrschichtanlagen mit bis zu 13 Schichten sind mit neuester Blaskopftechnologie realisierbar.

Martin Kaltenecker zeigte für SML Maschinengesellschaft mbH (Österreich) die enorme Hochtechnologie, die selbst für Commodities wie Wickelstretchfolien notwendig und realisierbar sind, um wirtschaftlich zu arbeiten. Innovativ sind nicht nur achslose Wickler, sondern auch modernste Coex-Technologie.

Mario Stambuk, UBE Engenering Plastics SA, aus Spanien zeigte den aktuellen Stand bei PA Rohstoffen. Der klare Trend zu verringerten Monomer- und Oligomeranteilen sowie engeren Molgewichtsverteilungen zeigen hier nur eine Weiterentwicklung dieser Rohstoffe, die auch die Weiterverarbeitung beim Drucken und Kaschieren verbessern werden.

Luc de Jonghe, EVAL Europe N.V. (Belgien) erläuterte die verbesserte Tiefziehfähigkeit moderner EVOH Copolymere für optimale Sauerstoff- und Aromabarriere.

Gefolgt von dem Vortrag von Roman Jaroszewski der Firma Mitsui Chemicals Europe GmbH, der die dafür nötigen Haftvermittler zu PA und/ oder PE und anderen Polymeren erläuterte. Über 2700 Typen sind alleine von Mitsui verfügbar, was die enorme Komplexität und Anpassungsfähigkeit dieser Materialklasse unter Beweis stellt.

Yves Vanderveken, Solvin GmbH & Co. KG (Belgien), stellte ein weiteres Barrierepolymer – PVDC – vor. Hier wurden insbesondere in der Verarbeitbarkeit Fortschritte erzielt, so dass diese Polymergruppe unter sachlicher Betrachtung der Umweltrelevanz sicher auch zukünftig hervorragende Ergebnisse bei aromadichten Verpackungen erzielen wird.

Am 2. Tag stellte Dr. Karlheinz Bartnig, Constab Polyolefin Additives GmbH, die Vielfalt der Additive an Beispielen für migrierende (Gleitmittel) und nicht migrierende (Antiblockmittel) Typen vor. Er unterstrich die Relevanz der Abstimmung auf das einzelne Polymer und sogar die einzelne Polymertypen und warnte eindringlich vor unüberlegten Materialwechseln in der Praxis aufgrund von Versorgungsschwierigkeiten.

Ole Jan Myhre von Norner Innovation AS aus Norwegen, die Technikumsanlagen im Bereich Blasfolienanlagen betreiben (ehemals Borealis), wies auf die enormen Potenziale der PE-LLD Materialien hin. Insbesondere die bimodalen und Metalloccen katalysierten LLD´s erweitern das Spektrum des wichtigsten Massenkunststoffes der Welt.

Dr. Eva Maria Kupsch baute in ihrem Vortrag die zuvor präsentierten zu einem kompletten Produkt zusammen – PVDC/ PE Coexfolien für Lebensmittelanwendungen – alles aus einer Hand - Dow Chemical Ibérica S.L. (Spanien). Sie beschrieb die hervorragenden Barrierewerte dieses Komplexes, welcher sogar die Umgebung vor einer Geruchsübertragung von frischem Knoblauch bewahrt.

Active Packaging war dann das Thema von Thomas Wanner, der extra aus Tunis anreiste, um die

Firma Packtec zu repräsentieren. Hier stand neben den Wirkweisen der Additive z.B. als Scavenger für Sauerstoff, die kommerzielle Sinnhaftigkeit solcher Produkte im Mittelpunkt. Nicht als Ersatz für MAP oder statische Barriere ist sein Fazit, sondern als Ergänzung sollte man Sauerstoffabsorber einsetzen, die heute kommerziell als Masterbatch verfügbar sind. Die anschließende Diskussion zeigte, dass die Preise sich leider noch mal nach oben bewegt haben, seitdem die Produkte serienreif sind (bis zu 30 €/kg).

Abschließend und den Kreis schließend, trug Dr. Martin Wolf, Brückner Maschinenbau, an zahlreichen Folienbeispielen zu einem klaren Bild zum Thema Simultanreckprozess bei. Mit diesem Verfahren ist es möglich, enorme Festigkeits- und Barriereverbesserungen zu erreichen. Dieses hat auch das Projekt [www.duenne-folien.de](http://www.duenne-folien.de) gezeigt.

Den Presstext als Word-Datei finden Sie auch [hier](#)

Autor: Karsten Schröder