

→ REDÉMARRAGE

# INTERPACK 2023 : L'INNOVATION PAR LE PARTENARIAT

Début mai à Düsseldorf, en Allemagne, s'est tenu le salon Interpack. Le plus grand salon mondial de l'emballage a de quoi donner le tournis. Etiq&Pack en a fait le tour et vous livre quelques-unes de ses trouvailles.

**S**ix ans après la dernière édition d'Interpack, Covid oblige, l'emballage est devenu un sujet encore plus important qu'à l'époque. QU'on lui trouve tous les défauts de la Terre ou au contraire que l'on reconnaisse ses qualités et le dynamisme, éco-friendly, de son industrie.

Quelque 2 800 exposants, 140 000 visiteurs, dont un tiers d'étrangers, et 18 halls étaient là pour rappeler à chacun l'importance du secteur... La durabilité des emballages est devenue une préoccupation majeure des consommateurs, un casse-tête pour les marques et un fameux défi pour les producteurs d'emballages. La réglementation européenne exige que tous les emballages dans l'UE soient réutilisables ou recyclables d'ici 2030, conformément au Green Deal et à son plan d'action pour l'économie circulaire. Il s'agit d'avancer rapido ! De nombreuses entreprises de toutes tailles et issues de toute la chaîne de valeur partagent leur R&D et unissent leurs forces. La collaboration est devenue indispensable.

**TOUS PARTENAIRES POUR DES FILMS  
« NOUVELLE GÉNÉRATION »**

L'importance des partenariats tapait dans l'œil de tout visiteur qui s'attardait sur les stands des grands producteurs de films d'emballage. Ensuite, aussi évidente reste la tendance au mono-matériau. Ainsi Jindal Films présente son nouveau mono-matériau PP destiné à remplacer les laminés à base de PET. Le leader mondial de la spécialité a présenté ses films OPP Bicolor conçus pour faciliter le passage des laminés non recyclables (c'est-à-dire contenant du PET, de l'Alu-foil, du papier...) vers des laminés mono-matériau mécaniquement recyclables à base de PP pour les marchés de l'emballage flexible. La technologie révolutionnaire Bicolor 12MB100 est un film OPP à haute rigidité et à très faible rétraction pour les applications de remplacement du PET afin d'aider les marques dans leur démarche d'allègement. Comme rien ne vaut une démonstration en direct, Jindal a organisé sur le salon avec 11 partenaires industriels des tests en direct utilisant des solutions mono-matériau PP sur plus de 20 machines d'emballage, couvrant les 4 formats d'emballages flexibles les plus couramment utilisés. La plupart de ces machines utilisaient auparavant des structures non recyclables. Ces démonstrations en direct visent à démontrer la polyvalence des films de polypropylène, qui présentent un équilibre de propriétés



*Sara Alexander, marketing et communication Bobst*



Manuel Schrutt

**Nous combinons  
une expertise  
dans les dernières  
technologies  
d'impression  
numérique  
avec un  
héritage  
analogique**

”

mécaniques, de barrière, optiques, de barrière et de thermoscellage inégalé par d'autres matériaux.

Autre innovation du « Design for recycling » pour l'emballage durable est le oneBarrier PrimeCycle, un mono-matériau à base de polymère développé par Bobst avec plusieurs partenaires. C'est une solution sans EVOH et sans coating superficiel pour les films barrières en PE, une alternative aux films polyester métallisés. Il présente l'avantage d'être recyclable tout en conservant ses qualités de barrière. Dow Packaging and Specialty Plastics a créé cette technologie révolutionnaire, tandis que Sun Chemical a développé l'adhésif pour le projet. Bobst, lui, a ouvert ses deux grands centres de recherche européens et ses équipements de tests, à tous les acteurs afin d'accélérer le développement de solutions. Bien entendu, le producteur de plastique Sabic est également dans la course et a présenté ses solutions Trucircle pour les emballages flexibles et en particulier les sachets mono-PE résistants à la chaleur. Réalisé en étroite collaboration avec Covestro, ce nouveau sachet stand-up entièrement recyclable est fabriqué avec le matériau BOPE de Sabic, y compris la technologie de résine d'enduction thermorésistante de Covestro. Le revêtement transparent, actuellement en phase d'essai, a été testé et validé, offrant une plus large possibilité de température de scellage lors du traitement sur les lignes de remplissage et de scellage des emballages souples. Le matériau BOPE de Sabic est disponible dans des qualités certifiées circulaires et renouvelables. Quelques jours après le salon, Sabic a annoncé une initiative sectorielle. BASF, Covestro, Dow, LyondellBasell, Mitsubishi Chemical, Sabic et Solvay se sont engagés à participer à des projets de R&D visant à rendre plus durables le traitement des déchets plastiques et le recyclage mécanique et chimique.

### LES FABRICANTS DE PRESSE CONTINUENT LEUR DÉVELOPPEMENT DANS L'EMBALLAGE



L'impression ajoute de la valeur à l'emballage, c'est ce qu'ont bien compris les équipementiers. Ainsi Fujifilm exposait-il son vaste portefeuille de solutions d'emballage analogiques et numériques. « Nous combinons une expertise dans les dernières technologies d'impression numérique avec un héritage analogique. Dans nos solutions pour l'analogique, outre nos encres pour laize étroite, on expose le système de séchage UV LED de Fujifilm, qui peut être installé ultérieurement. Ce système combine le matériel de séchage avec la nouvelle gamme d'encres UV LED, réduisant radicalement la consommation d'énergie, éliminant les COV nocifs, nécessitant moins d'entretien et produisant moins de déchets. Il en résulte une

→ Suite P18

**Brilliant products and services**  
for brilliant print results and business success.

**XSYS**  
Print solid. Stay flexible.

XSYS continues to be one of the largest providers to the global flexo printing industry, offering flexo and prepress solutions and expert professional services while helping the industry move forward by driving innovation, improving productivity and reducing the environmental footprint.

**Be  
brilliant.**

[www.xsysglobal.com](http://www.xsysglobal.com)



→ Suite

réduction des coûts, ainsi qu'une qualité plus élevée et plus constante d'impression », explique Manuel Schrutt, Directeur Emballages EMEA Fujifilm. Pour le digital, sont à l'honneur les barres d'impression piézo-électriques Samba de Fujifilm, qui permettent d'intégrer l'impression numérique à jet d'encre directement dans les lignes de production analogiques existantes. Autre vedette du stand et développée avec Kama, la presse numérique pour emballages souples Jet Press FP790. Conçue pour offrir une alternative numérique à la production flexo pour les applications et les tirages courants, elle répond aux besoins des entreprises confrontées à la prolifération des tirages et aux délais de livraison plus courts. « Il y a déjà une presse chez Maruto au Japon, une sera installée en juin aux US et une autre en Grande-Bretagne avant l'été », explique Manuel Schrutt.

Bien présent aussi, le groupe Gallus, filiale de Heidelberg, spécialistes des presses conventionnelles et numériques à laize étroite et à bobine pour l'industrie de l'étiquetage et de l'emballage. A Interpack, c'est son jeu d'encre Gallus UVF01 qu'il présentait pour la première fois. Ces encres peuvent être pliées sans se fissurer, destinées donc au carton pliant et tubes laminés de cosmétique. Elles ont été conçues pour être utilisées sur la Gallus Labelfire 340, la principale machine hybride de l'entreprise. « Non seulement ces encres favorisent la croissance des entreprises de transformation, mais elles offrent également aux marques la possibilité d'explorer de nouvelles conceptions d'emballage et de nouvelles tactiques pour mieux séduire le consommateur et augmenter les ventes », explique Thomas Schweizer, responsable de la gestion commerciale du groupe Gallus.

La maison mère de Gallus, le groupe Heidelberg, répondait aussi présent. Une présence discrète mais avec une première mondiale :



Heidelberg a dévoilé sa nouvelle presse Boardmaster pour l'impression en grand volume de boîtes pliantes. Voilà qui confirme l'importance du marché des emballages pour la société allemande. Ce système d'impression flexographique à bobines avec une vitesse d'impression maximale de 600 mètres par minute, permet de doubler la productivité et donc de réduire considérablement le coût total de la production industrielle d'emballages. « La demande mondiale de produits emballés ne cessent de croître et donc l'impression d'emballages et d'étiquettes, en croissance structurelle. C'est devenu un segment clé pour Heidelberg. Avec Boardmaster, nous répondons aux grands défis des clients sur le marché de l'emballage : les coûts, la pénurie de compétences et la nécessité d'optimiser la productivité et la durabilité », a indiqué Matthias Boog, directeur Web Carton Converting chez Heidelberg. Chaque plateau d'impression comporte deux unités d'impression. Pendant qu'une unité est occupée par la production, la seconde est préparée pour le prochain travail d'impression. Selon la configuration, la disponibilité de la machine en production peut atteindre 90 %. - La vitesse d'impression peut atteindre 600 mètres par minute, ce qui correspond à environ 38 000 feuilles d'impression au format 6 (largeur de feuille 148 centimètres)



par heure. Des supports d'un grammage compris entre 70 et 800 grammes par mètre carré peuvent être traités.

### AU MENU DES ÉTIQUETTES, DE L'ANCIEN ET DU NOUVEAU

Le groupe mondial canadien CCL est le pionnier des étiquettes auto-adhésives qui peuvent être lavées dans les machines à laver industrielles courantes. Des 2015, le groupe canadien présentait notamment ses étiquettes WashOff qui supporte le lavage du verre à 65°. Déjà sur les marchés des brasseurs aux Pays-Bas et en Allemagne, cette solution voit un regain d'intérêt avec le retour des bouteilles en verre consignées. Une solution pour les bouteilles en PET qui elles se lavent à 53-54°C est en phase finale de développement. Alpla collabore avec CCL sur le Easy-Off label, nouvelle technologie IML pour le Stretch Blow Molding, moulage par étirage soufflage, ou un processus d'étiquetage dans le moule. Pas besoin de colle, c'est une laque spéciale qui est utilisée pour appliquer l'étiquette sur les bouteilles par pression de soufflage. La pression de 40 bars combinée avec la température de 110°C pour l'étirage-soufflage permet le positionnement et la fixation automatiques des étiquettes dans le moule de soufflage. Atout de recyclage, composée d'OPP, l'étiquette se sépare facilement par le processus de flottaison. La technologie est prête à être commercialisée, mais pas encore sur le marché.

### ENFIN, DU NOUVEAU DANS LE CODAGE AUSSI

Première sur le marché pour Markem-Imaje (groupe Dover), fournisseur de systèmes de marquage et de codage qui a présenté sa nouvelle technologie de codage. Elle est conçue pour propulser la production de codes-barres 2D sérialisés. « La technologie révolutionnaire de marquage Super Piezo Inkjet (SPI) combine les avantages du jet d'encre continu CIJ et de la goutte à la demande. Elle vient répondre à la demande des marques d'avoir une impression de haute qualité sur le produit et de sérialiser les codes 2D. C'est la réponse à la révolution des codes-barres 2D que GS1 s'apprête à lancer sur le marché. Il permettra aux marques de marquer des marques uniques avec des codes uniques sur des surfaces complexes en 3D », explique Sabri Mourad, directeur de la division produits CIJ de Markem-Imaje.

Bien d'autres entreprises présentaient des solutions innovantes. Nous reviendrons bien sûr dans les mois qui viennent sur certaines d'entre elles. Sinon, il faudra attendre mai 2026 (du 7 au 13 mai) pour revenir à Interpack.

Reportage de **Dominique Huret** (Cape Decision)

**Heidelberg a dévoilé sa nouvelle presse Boardmaster pour l'impression en grand volume de boîtes pliantes**