

WUNDERBAR

L'emballage fait le plein d'innovations à Interpack

Vitrine mondiale de l'innovation et baromètre des mutations industrielles, Interpack a réuni en mai dernier à Düsseldorf près de 2 800 exposants issus d'une soixantaine de pays sur 18 halls que Dominique Huret a parcourus avec courage (et de bonnes chaussures) pour Etiq&Pack.



Le contexte géopolitique tendu a freiné la venue de certains participants, notamment d'Asie et du Moyen-Orient, ainsi les organisateurs n'ont pas communiqué de chiffres officiels, même si l'on évoque 130 000 visiteurs, joli succès tout de même. Car malgré ce léger fléchissement de fréquentation, le salon a confirmé, haut la main, son statut d'événement incontournable et d'observatoire des tendances qui transforment la chaîne de valeur de l'emballage, de la production aux solutions circulaires proposées par les acteurs de la transformation et de l'emballage.

En début de salon, les chiffres communiqués lors des conférences d'introduction donnent souvent le ton. C'est un optimisme prudent qui se dégageait des résultats partagés par UCIMA, l'Association italienne des Machines d'Emballages. Au niveau mondial, les marchés des matériaux d'emballage, machines pour l'industrie agroalimentaire, machines d'emballage représentent 222,6 milliards d'euros avec un taux de croissance annuel composé de 2,7 % pour 2025-2029. Les prévisions de croissance des matériaux (en volume) d'ici 2028 octroient 3,5 % au métal rigide, 3,2 % à l'emballage flexible et 2,5 % au plastique rigide. Pour répondre aux nouvelles exigences du règlement européen PPWR, en misant sur des matériaux déjà recyclés à grande échelle, des formats mono-matériaux et une meilleure circularité, voici un petit tour d'horizon des solutions présentées.

DES PAPIERS BARRIÈRES HAUTE PERFORMANCE, RECYCLABLES ET CONFORMES AUX EXIGENCES DE LA PPWR

Le papetier **Stora Enso** a mis en avant sa plateforme de papier barrière FlexForma, en cours de développement, destinée aux emballages souples. L'entreprise affirme que ce papier enduit de pigments permet un scellage à des températures plus basses tout en conservant une excellente aptitude au passage sur les lignes d'emballage à grande vitesse.





Le papetier **Sappi** et le fabricant d'emballages base carton et souples Huhtamaki, ont dévoilé un manchon recyclable à base de fibres pour cornets de glace, destiné à remplacer la structure laminée papier-feuille d'aluminium utilisée dans ce secteur depuis les années 1970. Il s'agit de préserver le croustillant du cornet, sa résistance à la graisse et ses performances au congélateur tout en créant une solution en papier mono-matériau recyclable.







INNOVATIONS SUR LE SALON METPACK D'ESSEN

Organisé juste avant Interpack et à proximité, au bord du Rhin, en voici quelques innovations intéressantes. **Sun Chemical,** sponsor majeur du salon présentait ses encres SunDuo Mashu, récemment lancées et en cours de brevet. Ces encres sans formaldéhyde sont destinées aux canettes deuxpièces. Elles permettent d'améliorer l'hygiène industrielle et la sécurité d'utilisation en éliminant toutes les matières premières dérivées du formaldéhyde. Ensuite, le développement récent de la bibliothèque PantoneLIVE la gestion des couleurs propres a l'impression sur métaux. Enfin, en partenariat avec eux, la TPE belge **CMA Imaging** a présenté une solution avancée de proofing numérique et de gestion colorimétrique destinée à l'industrie de l'emballage métallique. Son équipement permet une validation plus rapide des designs, une reproduction couleur haute précision et une optimisation des flux prépresse pour les fabricants de boîtes métalliques et d'emballages imprimés. Cette technologie a d'ailleurs reçu le Bronze Innovation Award de Metpack 2026 pour son apport à l'efficacité et à la cohérence colorimétrique dans le can making.



Le néerlandais **Inphocal** a présenté sa technologie de marquage haute résolution, rapide et ultra précise. Son système permet d'imprimer des codes variables, traçabilités et informations de production directement sur les surfaces métalliques avec une excellente lisibilité, même à grande vitesse de ligne. La société parle d'environ 2 000 impressions par minute sur lignes industrielles haute cadence Cette solution vise à améliorer la conformité réglementaire, la traçabilité des emballages et l'efficacité opérationnelle des fabricants de boîtes et canettes. *D.H.*

Développé par **Dow et RDM,** Multiboard CirculaRR est un emballage alimentaire constitué exclusivement de carton recyclé et de polyéthylène recyclé certifié ISCC PLUS issu du recyclage avancé, formant un papier couché barrière conforme au contact alimentaire. Il convient à des applications exigeantes comme le poisson et les gâteaux surgelés, les barquettes de fruits ou encore l'alimentation sèche pour animaux.



AISA Automation Industrielle et NEOPAC revendiquent le premier tube en papier entièrement certifiable et recyclable. Composé à 87 % de papier et de fibres et conçu pour le circuit de recyclage du papier, sa structure combine une construction en fibres avec une utilisation très ciblée du plastique, uniquement pour la protection du produit et l'étanchéité. Le tube intègre également un bouchon composé à 95 % de papier, fourni par Blue Ocean Closures.



Graphic Packaging International a présenté Cubo rEvolution, un emballage carton mono-matériau conçu pour remplacer certains formats plastiques rigides dans l'alimentaire et les boissons. La solution associe une structure renforcée en fibre recyclable, une optimisation logistique grâce à son design empilable et une réduction de l'utilisation de plastique tout en restant compatible avec les lignes de remplissage haute cadence.



Metsä Board a mis en avant MetsäBoard Classic FBB, un carton pliant léger à base de fibres vierges destiné aux emballages alimentaires, pharmaceutiques et de biens de consommation. Ce matériau offre une haute rigidité pour un grammage réduit, permettant de diminuer la consommation de matière, le poids des emballages et l'empreinte carbone tout en restant recyclable dans les filières papier-carton.



DES INNOVATIONS « DURABLES » DANS LES IMPRESSIONS AUSSI

Screen a présenté ses dernières avancées en impression numérique inkjet UV haute vitesse, utilisant la technologie propriétaire Truepress. Axées sur une qualité offset,



des changements de séries ultra-rapides et une personnalisation à haute cadence, ces nouvelles solutions mettent l'accent sur l'automatisation des flux, la réduction des déchets de calage et l'impression durable pour les petites et moyennes séries.



Le « Monolayer Efficiency via Hybrid EB Flexo » de **Comexi** est une solution d'emballage mono-matériau PE recyclable utilisant des encres flexographiques Electron Beam (EB) sans solvants. Le groupe a aussi mis en avant le projet « FREEcure », basé sur l'impression Offset CI avec technologie EB pour les emballages papier alimentaires.

Les avancées en matière d'emballages souples reflètent l'importance croissante accordée par le secteur à la recyclabilité et à la simplification des structures matérielles. Ainsi, **Xeikon** a présenté une poche en PP mono-matériau imprimée numériquement, développée en collaboration avec Polifilm Performance Films, avec Actega et le transformateur Gruber. Cette structure allie barrière contre l'oxygène et vapeur d'eau à une impression numérique en surface réalisée sur la presse TX500 de Xeikon à l'aide de la technologie Titon, et ce, sans vernis ni pelliculage.





MAIS AUSSI D'AUTRES INNOVATIONS

Sonoco a dévoilé sa CapOnCan, une boîte métallique refermable composée d'un corps et d'un couvercle hermétique entièrement en métal, offrant une alternative au duo traditionnel bocal en verre/couvercle métallique.



Jindal a développé un film PP barrière et scellage à chaud innovant. Adapté sur l'équipement de Wolf Verpackungsmaschinen, le WoldMetallyte UBWES est un film métallisé sous vide, blanc opaque et à barrière ultra-élevée (UHB), doté d'une densité optique élevée offrant une excellente barrière contre l'humidité et une excellente barrière contre l'oxygène. Ce laminé bicouche est idéal pour les applications exigeantes dans le domaine des snacks ou de la confiserie nécessitant une solution mono- matériau en PP recyclable et utilisant généralement l'emballage sous atmosphère modifiée (MAP) pour une durée de conservation plus longue.



Pas de doute, Interpack 2026 illustre l'accélération des adaptations au PPWR, avec des emballages plus simples, recyclables et compatibles avec les filières existantes. Elle confirme aussi la montée rapide des substitutions du plastique vers le papier et le carton dans de nombreux segments.

Dominique Huret (Cape Decision)

Pour tout savoir sur l'actualité du secteur de l'étiquette et de l'emballage imprimé,
consultez www.etiqetpack.com