

PRODUIT BARRIÈRE POUR EMBALLAGES ALIMENTAIRES EN PAPIER CARTON



Joël POUSTIS
HEXABIO

- Département technique de HEXABIO SARL
- Activité Packaging : Développement de nouveaux emballages en papier carton.
- Expertises et Conseils : Missions pour organisations Privées & Publiques.
- Communication : Universités et Industrie.
- Portefeuille de 10 brevets.
- Transfert de savoir faire technologique.

OBJECTIF STRATÉGIQUE

- Dans l'emballage, il y a des demandes de plus en plus importantes pour mieux préserver les produits alimentaires et les produits pharmaceutiques.
- Les papiers barrière peuvent se substituer aux produits plastiques (PE) et contribuer à améliorer l'éco - compétitivité des emballages.
- Hexabio possède un savoir faire sur un apprêt fonctionnel (HEXACOAT) et souhaite transférer cette technologie.

- HEXACOAT est une émulsion de latex dans de l'eau avec des additifs issus de la biomasse.
- Le savoir faire HEXABIO comprend :
 - la formulation de l'apprêt HEXACOAT,
 - les différents réglages de la technologie de dépose.
- Les performances du produit HEXACOAT sont celles des barrières :
 - à l'eau et à la vapeur d'eau,
 - aux huiles et aux graisses.

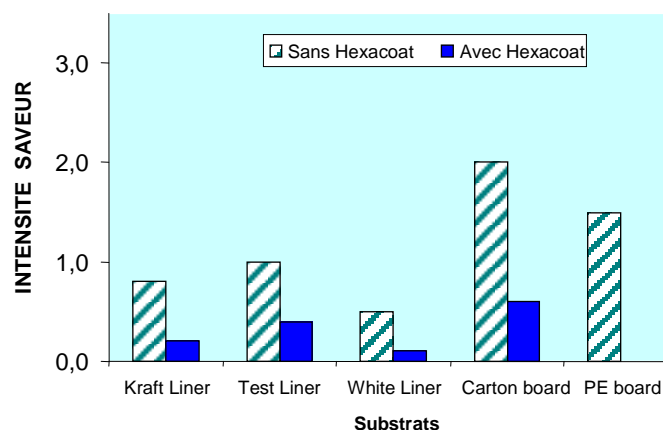
PERFORMANCES d'HEXACOAT

PROPRIÉTÉS BARRIÈRES

PERFORMANCES	BARRIERE	EAU	Vapeur d'eau	Eau liquide	Résistance aux graisses
	Test	COBB	PVE	Déperlance	Huile
	Unités	g/m ²	g/m ² . 24 h	angle (degrés)	surface polluée (%)
Paper non couché 140 g/m ² (témoin)		100	2000	70	100
Hexacoat 10 g/m²		10	50	40	0,03
Papier traité Wax 10 g/m ²		8	20	50	100
Papier extrudé PE 15 µ		2-5	10-30	40	0,05

CONTACT ALIMENTAIRE

Transfert de la saveur

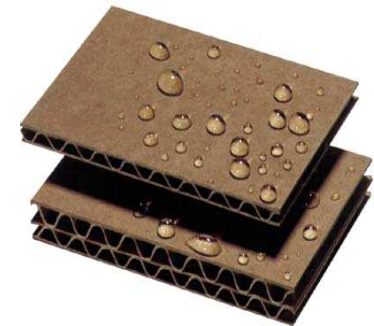


RÉALISATION DU PROJET

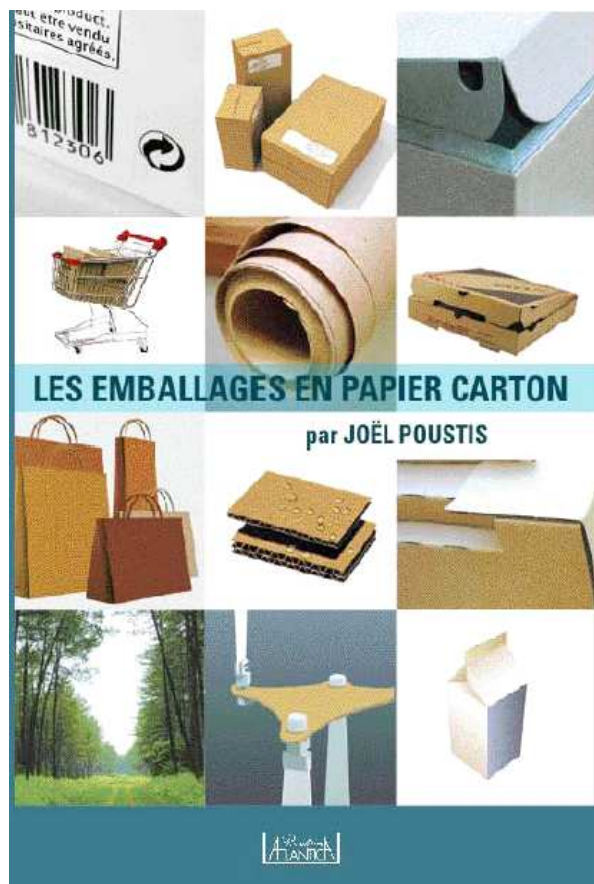
- Transfert de savoir faire issus de nombreuses études de R&D.
- Appui technique au développement de la nouvelle application.
- Appui au lancement commercial :
 - étude économique,
 - aspects réglementaires (Food contact, ...),
 - aspects écologiques.



Test de Cobb



Test de déperiance



- J. Poustis - Évolution technique des papiers et cartons thermo-scellables pour emballages fonctionnalisés - Revue technique ATIP, Vol.62 n°3 (2008).
- J. Poustis - Barrier paper packaging solutions - Revue Technique ATIP, Vol. 65, n°3 - 7 p. (2012).
- J.Poustis - A new barrier for food contact packaging. Conference at the 8th CTP/PTS Symposium on Packaging Design and Recycling - Grenoble (2014)

- Trouver une entreprise souhaitant développer une gamme d'emballages fonctionnalisés pour l'agro-alimentaire ou la pharmacie.
- Transférer le savoir faire pendant une courte période.
- Être intéressé au suivi du développement industriel : Royalties et poursuite de l'appui industriel sous forme d'un contrat de service.
- Coût du transfert : Inférieur à 50 K€

- Le Produit HEXACOAT est une barrière fonctionnelle à l'eau qui a été testée sur des emballages en papier - carton pour les marchés de l'agro-alimentaire et de la pharmacie.
- Son mode d'enduction nécessite un savoir faire sur les réglages de machine conventionnelle (imprimeuse ou coucheuse).
- Le processus du transfert de savoir faire à une PME est simple et peut être géré dans des courts délais.

MERCI DE VOTRE ATTENTION

Contact :

HEXABIO

Joël POUSTIS - Directeur

286, Avenue Pasteur

33 600 PESSAC

FRANCE

Tél. Portable: 06 87 72 71 68

Tél. Fixe: 05 56 15 28 00

E-mail : marketing@hexabio.com

