

FLEXIBLE PACKAGING

Neues für Flexible Verpackungen · EMEA Edition



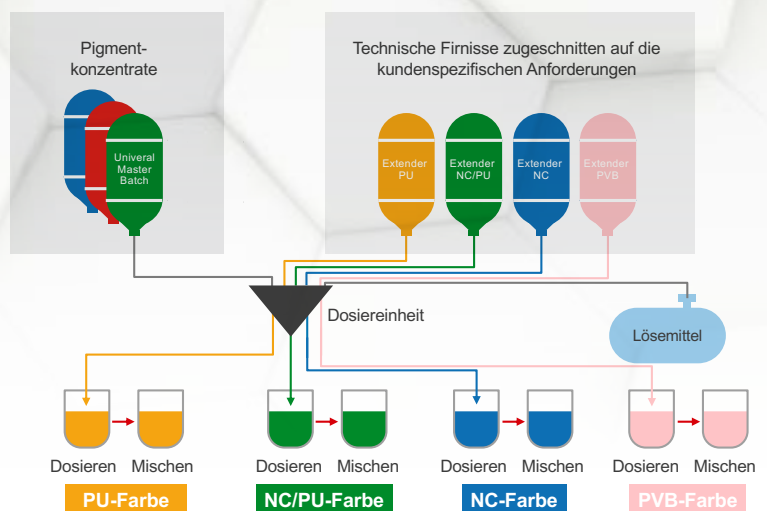
UNIVERSSELLES KONZENTRATSYSTEM

für maximale Effizienz im Tiefdruck!

Mit Siegwerks innovativem Baukastensystem lassen sich alle benötigten Farblösungen maßgeschneidert für die spezifischen Anforderungen eines Jobportfolios aus nur einer Dosieranlage verarbeiten.

Es ist kompatibel mit allen gängigen Bindemitteln und damit universell für die gesamte Breite an Tiefdruckanwendungen einsetzbar.

Exemplarischer Aufbau des universellen Masterbatch-Systems ▶



Siegwerks universelles Masterbatch-System für Tiefdruckanwendungen ermöglicht Druckern die auftragspezifische Verarbeitung von Druckfarben für das gesamte Performance-Spektrum mithilfe eines einzigen Dosieranlagenkonzepts. Heute am Markt verfügbare Masterbatch-Systeme basieren i.d.R. auf Nitrocellulose (NC) und sind damit bisher nicht für High-Performance-Anwendungen wie Retort oder Pasteurisation geeignet.

Siegwerks einzigartiges Farbkonzentratsystem kann hingegen Pigmentkonzentrate mit verschiedenen Master Compounds (technischen Firnissen) und unterschiedlicher Bindemittel-Zusammensetzung (z.B. NC, PVB, PU/NC, PU) kombinieren. Aufgrund dieses bindemittelunabhängigen Ansatzes lässt es sich somit universell für alle Anwendungsbereiche des Tiefdrucks – von

High-End-Anwendungen im Konterdruck über Standardkaschierung bis hin zum Frontaldruck – einsetzen. Sei es die Bedruckung von High Performance PET-Alu Laminaten z.B. für Standbodenbeutel mit hoher Temperaturstabilität oder aber von Medium Performance OPA-PE-Laminaten z.B. für Käseverpackungen, Siegwerks Masterbatch-System bietet maximale Anwendungsbreite im Tiefdruck.

Dadurch ermöglicht es Druckern, Prozesse zu vereinfachen, das Farblager zu reduzieren sowie Betriebskosten zu senken – mit anderen Worten ihre Effizienz dauerhaft zu steigern.

FLEXIBLE PACKAGING

Neues für Flexible Verpackungen · EMEA Edition



Nachgefragt

EINBLICKE IN SIEGWERKS UNIVERSELLES MASTERBATCH-KONZEPT



Björn Ewig ist Regional Director Technology Development EMEA Flexibles bei Siegwerk und hat die Entwicklung des einzigartigen, universellen Konzentratsystems bis zur heutigen Kommerzialisierung eng begleitet.

Björn Ewig, wie genau funktioniert das innovative Konzentratsystem? „Der Kern unseres universellen Masterbatch-Systems sind Pigmentkonzentrate – sogenannte Masterbatche – die mit praktisch allen relevanten Bindemitteln und sonstigen Druckfarbenkomponenten verträglich sind. Durch Kombination dieser Masterbatche, mit sogenannten Mastercompounds sprich technischen Verschnitten, die jeweils alle Komponenten rund um ein Bindemittel beinhalten, lassen sich mit einem einzigen Satz von Pigmentkonzentraten maßgeschneiderte Farblösungen für das gesamte Anwendungsportfolio des jeweiligen Kunden realisieren.“

Durch diese massive Reduktion der Komplexität verringert sich z.B. der benötigte Platz im Farblager. Unser Farbkonzentratsystem ermöglicht es somit, bei minimalem Lagerbedarf das maximale Anwendungsspektrum zugeschnitten auf den individuellen Performancebedarf zu erzielen. Ohne ein vergleichbares Masterbatch-System wird ein Vielfaches an Produkten benötigt.

Die Lagerung spezieller Fertigfarbsysteme, z.B. für den High-End Bereich, sind mit diesem universellen Konzentratsystem demnach nicht mehr nötig – ein einziger zusätzlicher Compound bzw. Verschnitt genügt.“

Was sind die Benefits des Systems? „Heutzutage werden verschiedene Anwendungssegmente jeweils mit unterschiedlichen Farbkonzentraten abgedeckt. Unser innovatives Baukastensystem hebt dies nun auf, indem es die gleichen Bedarfe mit nur einem Konzentratsystem bedient. In Kombination mit unterschiedlichen Master Compounds wird dann die Umsetzung der gesamten Anwendungsbreite im Tiefdruck über eine Dosieranlage ermöglicht.“

Diese universelle Einsatzmöglichkeit sorgt dabei für geringere Maschinenrüstzeiten, weniger Abfall sowie ein effizienteres Handling im Farblager und folglich einer höheren Wirtschaftlichkeit. Wir bieten Kunden hiermit die im Markt einzigartige Möglichkeit ihr Produktportfolio drastisch zu vereinfachen. Besonders für Produktionsportfolios mit breit aufgestelltem Performance-Spektrum lässt sich durch das Baukastensystem der Bedarf an Einzelkomponenten stark eindämmen. So können Stand heute bereits alle bekannten Performancelevel mit unserem Konzentratsystem im Tiefdruck umgesetzt werden.“

Worin genau besteht der Nutzen für den Kunden? „Auf Basis der individuellen Anforderungen eines Kunden, stellen wir maßgeschneiderte Verschnitte und Master Compounds zur Abdeckung der benötigten Performancelevel zur Verfügung. Das System ist dabei extrem flexibel und zukunftssicher, denn bei einer Bedarfsänderung oder -erweiterung müssen hierbei keine neuen farbgebenden Komponenten mehr in ein Dosiersystem integriert, sondern lediglich ein einzelner Mastercompound auf der Anlage hinzugefügt oder angepasst werden. Da das schon bestehende Portfolio dabei nicht verändert wird, ist keine Neuqualifikation erforderlich. Der Kunde kann daher sehr schnell auf veränderte Marktanforderungen reagieren, wie sie z.B. die derzeitige gesellschaftliche Diskussion rund um Plastikrecycling und Circular Economy mit sich bringen wird.“

Das Konzentratsystem bietet Kunden somit die Sicherheit, dass alle von Siegwerk für den jeweiligen Anwendungsbedarf empfohlenen Farblösungen in einer qualifizierten Struktur zur Verfügung stehen. Damit bietet sich auch eine hohe Gestaltungsflexibilität im Hinblick auf die Kostenstruktur. Soll z.B. für den Druck einer sterilisierfähigen Verpackungslösung auf reine PU-Farben gesetzt oder aber sollen die Kosten durch die Verwendung von PU/PVB-Mischungen



FLEXIBLE PACKAGING

Neues für Flexible Verpackungen · EMEA Edition



PU-Farben werden z.B. für High-Performance-Anwendungen wie Standbodenbeutel verwendet, bei denen sehr hohe Verbundwerte der Farbe sowie eine hohe Temperaturstabilität der Laminate bei Sterilisationsprozessen (~ 130°C) gefordert sind.



Ein Beispiel für die Verwendung von NC/PU-Farben sind Non-Retort Standard Pouches von Ketchup, hierbei kommt es vor allem auf hohe Verbundwerte zwischen den kaschierten Folien an.



NC-Farben werden u.a. für den Frontaldruck von Hygieneverpackungen verwendet, hierfür sind eine gute Kratz- und hohe Siegelbeständigkeit sowie eine gute Haftung der Farbe gefragt.



PVB-Farben kommen z.B. für die Wurstdarbdruckung zum Einsatz, hierfür benötigen sie eine sehr hohe Kratz-, Fett- und Temperaturbeständigkeit sowie eine sehr gute Haftung.

geringer gehalten werden? Diese Entscheidung lässt sich mit unserem Konzentratsystem einfach und jobspezifisch treffen, ohne Qualität und Effizienz zu verspielen. Essenziell hierfür ist der kontinuierliche Austausch zwischen Kunde und unserer Anwendungstechnik, damit die über das Masterbatch-System zur Verfügung stehenden Farblösungen auch den Anforderungen des abzuarbeitenden Jobportfolios entsprechen.“

Inwieweit unterstützt das System eine verringerte Verwendung von PVC? „Im Zuge der anhaltenden Nachhaltigkeitsdiskussionen haben sich mittlerweile viele Markenartikelhersteller dazu verpflichtet, sich für recyclingfähigere Verpackungen einzusetzen und dafür komplett auf PVC zu verzichten. Unser universelles Konzentratsystem hilft bereits heute dabei, PVC-freie Verpackungslösungen herzustellen und dank des universellen Ansatzes, ohne allzu großen Aufwand auf z.B. PVB oder PU Mastercompounds für alternativ geeignete Druckfarben zurückzugreifen.“

Wie weit ist die Kommerzialisierung des Systems? „2018 haben wir das Masterbatch-System bereits mit einem PU Mastercompound auf den Markt gebracht. Seither wurde es erfolgreich von Kunden getestet und sowohl im Hinblick auf die Druck- als auch die technische Performance für sehr gut befunden. Nun folgt der schrittweise Rollout weiterer Mastercompounds auf NC/PU-, NC- und PVB-Basis, die es Kunden ermöglichen werden, die Vorteile unseres universellen Konzentratsystems vollständig zu nutzen.“

Sie wollen mehr erfahren?

Dann treten Sie mit uns in Kontakt: info@siegwerk.com

Die Vorteile auf einen Blick:

- Deutlich vereinfachtes Produktportfolio
- Flexibel und zukunftssicher durch einfache Anpassung der Performance mit nur einer Komponente
- Jobspezifische Kostenoptimierung möglich
- Entlastung bestehender Dosieranlagen
- Reduzierte der Betriebskosten & effizientes Handling
- Reduzierter Lagerbedarf
- Verkürzte Rüstzeiten & geringer Reinigungsaufwand aufgrund guter Kompatibilität der Farbserien
- Exzellente Druckperformance auch bei hohen Druckgeschwindigkeiten
- Geeignet für Lösemittelrückgewinnung da rein Ethylacetatbasiert

FLEXIBLE PACKAGING

Neues für Flexible Verpackungen · EMEA Edition



Update

Neue High-Definition-Flexofarbserien erfolgreich bei führenden Flexodruckern getestet

Siegwerks neues NC-basiertes Farbkonzentrat wurde speziell auf die Anforderungen zur Umsetzung von High Definition im Flexodruck entwickelt. Erste Farbserien für den Frontal- und Konterdruck werden hierbei inzwischen bei führenden Druckern zur Umsetzung von HD-Flexo qualifiziert.

Mit der Serie NC 187 bietet das Unternehmen bereits eine kommerziell getestete HD-Flexofarbe für den Frontaldruck an, die derzeit vornehmlich für Hygieneverpackungen qualifiziert ist. Druckfarben für weitere Frontaldruckanwendungen wie z. B. Tiefkühlverpackungen oder aber Verpackungen für den Außenwitterungsbereich sind ebenfalls in der Entwicklung und wurden bereits erfolgreich im Labor getestet. Erste Kundentests folgen in Kürze. Alle bisherigen Tests bestätigen dabei eine deutlich bessere Außenbewitterungs- und Kratzbeständigkeit im Vergleich mit gängigen NC-Frontaldruckfarbserien. Mit der HD-Flexofarbserie NC 228 bietet Siegwerk darüber hinaus eine neu entwickelte Konterdrucklösung für z.B. Tiernahrungsverpackungen, Kaffeewickler sowie Deckelverpackungen für Käse und Wurst. Erste Kundentests zeigen eine hohe Farbkraft sowie eine gute Druckperformance bei vergleichbaren Verbundmesswerten in Applikationsstrukturen wie z.B. PET/ALU/PE.

Insgesamt wurde das neue NC-basierte Masterbatch-System in den letzten Monaten bereits bei zahlreichen Kunden und Marktpartnern erfolgreich auf modernsten industriellen Maschinen für den HD-Flexodruck getestet. Allesamt bestätigen die ausgezeichnete Farbperformance und Druckqualität der neuen Farbtechnologie:

- **Exzellente Druckergebnisse**
- **Sehr hohe Farbdichte**

- **Gutes Ausdrucksverhalten im HD-Flexodruck**
- **Kein Eintrocknen und einfache Reinigung der Rasterwalzen**
- **Gute Kratzbeständigkeit**
- **Stabiler Punktstand**
- **Gute rheologische Eigenschaften und gute Fließfähigkeit**
- **Schnelles Rüsten durch einfaches Handling im Farblager und an der Maschine**
- **30-35% Verschnittzugabe zur Erreichung der Ziel-densitometrie möglich**
- **Tonwertzuwachs konstant**
- **Hoher Glanz und hohe Brillanz der Farben**

Alle HD-Flexofarbserien des Unternehmens sind dabei nicht nur ausschließlich für den High-Definition-Einsatz geeignet, sondern können mit den entsprechend unterschiedlichen Verschnittzusammensetzungen auch für alle darunterliegenden Performancelevel im Standard-Flexodruck verwendet werden. Mit den neu entwickelten Farbkonzentraten bietet Siegwerk somit ein innovatives und leistungsstarkes Flexo-Farbsystem – rundum optimiert für den Einsatz im Standard- sowie HD-Flexodruck.

Bei Interesse kontaktieren Sie uns gern unter flexible.packaging@siegwerk.com

HIGH-DEFINITION-FLEXODRUCK



- **Gilt heute als geeignete Alternative zum Offset- und Tiefdruck**
- **Viele Flexofarbsysteme sind noch nicht für HD-Flexo optimiert**
- **Hohe technische Farbanforderungen:**

- Hohe Farbdichte trotz sehr geringen Farbschichtdicken
- Hohe Farbstärke
- Geringe Klebrigkeit bei

- gleichbleibend guten Verbundmesswerten
- Ausreichende Kratzbeständigkeit

- Langsame Trocknung für einen sauberen Farbübertrag auch bei langsamen Druckgeschwindigkeiten und sehr feinen Druckpunkten



EFFECT INKS

Metalleffektpigmente

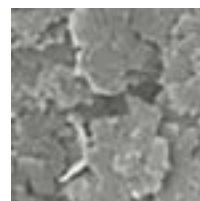
Durch den Einsatz hochglänzender Metallicfarben lassen sich hochwertige metallische Oberflächen simulieren. Metalleffektpigmente sorgen hierbei für glänzende Farben und eine luxuriöse Anmutung. Mithilfe von gezielt eingesetztem Gold- und Silberglanz können überraschende Licht- und Reflexionseffekte auf der Verpackung erzeugt und folglich das Produkt aufmerksamkeitsstark in Szene gesetzt werden. Aus diesem Grund werden Metallicfarben häufig für hochwertige Lebensmittel-, Luxus- oder Tabakverpackungen verwendet.

1. STANDARDSILBER



TECHNISCHER HINTERGRUND:

- Standardsilberpigmente werden in Kugelmøhlen hergestellt, indem Aluminiumpulver zerkleinert und zu Plättchen (sogenannten Flakes) geformt wird.
- Durch die herstellungsbedingte unregelmäßige Oberfläche kommt es zu einer ungerichteten Reflexion und damit zu einer Streuung des Lichts über die gesamte Metallfläche.
- Die metallische Brillanz hängt dabei von den Reflexionseigenschaften der verwendeten Metallpigmente ab. Je ebener und dünner ein Pigmentplättchen ist, desto gerichteter ist die Reflexion und desto höher ist die metallische Brillanz.



Je nach Ebenheit und Dicke der verwendeten Metallpigmente lässt sich eine andere metallische Brillanz der Farbe erzeugen.

WIRKUNG:

- Attraktiver Silberglanz
- Vermitteln eine hochwertige Anmutung
- Simulation großer metallischer Flächen sowie dezente Designveredelung in Form feiner Linien

ANWENDUNGSBEISPIELE:

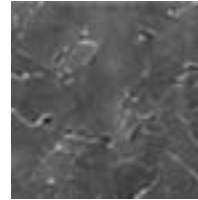
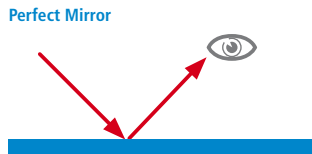
- Etiketten für Getränke z.B. Wasser, Bier oder Spirituosen
- Kalsiegelverpackungen für Schokolade und Knabberzeug
- Sleeves für Kosmetikprodukte
- Saisonale Verpackungen z.B. zu Weihnachten

FLEXIBLE PACKAGING

Neues für Flexible Verpackungen · EMEA Edition



2. HOCHGLANZSILBER



Hochglanzsilber erzeugt perfekten Spiegeleffekt auf bedruckten Flächen.

TECHNISCHER HINTERGRUND:

- Silberhochglanzpigmente entstehen, indem zuerst eine Folie mit Aluminium im Vakuum bedampft bzw. metallisiert und diese Metallisierung dann im Anschluss mit Lösemitteln abgewaschen wird. Die so entstehende Masse (Slurry) bildet den Ausgangspunkt für die Formulierung einer Hochglanzdruckfarbe.
- Durch die herstellungsbedingte sehr dünne und ebene Oberfläche der Pigmente kommt es zu einer stark gerichteten Reflexion des Lichts, wodurch ein einzigartiger Spiegeleffekt entsteht.

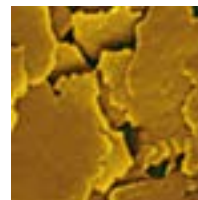
WIRKUNG:

- Attraktiver Silberglanz bis hin zum Spiegeleffekt
- Vermitteln eine luxuriöse & edle Anmutung
- Simulierung großer metallischer Flächen sowie dezente Designveredelung in Form feiner Linien

ANWENDUNGSBEISPIELE:

- Etiketten für Getränke z.B. Wasser, Spirituosen oder Energy Drinks
- Verpackungen für Süßigkeiten und Schokolade
- Sleeves für hochwertige Kosmetikprodukte
- Verpackungen für Luxusprodukte

3. MESSINGGOLD



Gold spiegelnder Effekt dank der regelmäßigen Oberfläche der Messingpigmente.

TECHNISCHER HINTERGRUND:

- Zur Herstellung von Messinggoldpigmenten wird Messingpulver in Kugelmøhlen zerkleinert und zu kleinen Plättchen (sogenannten Flakes) geformt.
- Durch die regelmäßige Oberfläche und der spezifischen Farbe des Messingpigmentes kommt es zu einer gerichteten Reflexion und damit zu einer Spiegelung des Lichts in Gold.

WIRKUNG:

- Hochwertiger Goldglanz
- Verleiht der Verpackung ein exklusives Aussehen
- Unterstreicht ein edles und hochwertiges Produktdesign

ANWENDUNGSBEISPIELE:

- Etiketten für Getränke Bier, Wein und Spirituosen
- Verpackungen für Süßigkeiten und Schokolade
- Kartonagen und Etiketten für hochwertige Kosmetikprodukte
- Saisonale Verpackungen z.B. zu Weihnachten

FLEXIBLE PACKAGING

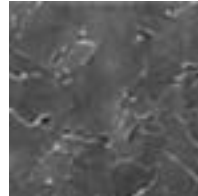
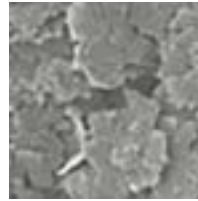
Neues für Flexible Verpackungen · EMEA Edition



Metallic Brilliance



Perfect Mirror



Je nach verwendeten Aluminiumpigmenten (feine Flakes (s.l.) vs. Vakuum metallisierte Pigmente; VMP (s.r.)) lässt sich nach Goldfärbung der Pigmente ein Alugoldeffekt in unterschiedlich hoher metallischer Brillanz bis hin zum Spiegeleffekt erzeugen.

4. ALUGOLD

TECHNISCHER HINTERGRUND:

- Zur Herstellung von Alugold werden Aluminiumpigmente mit organischen Pigmenten kombiniert.
- Um den goldenen Farbton zu erzielen, werden dabei gelbe und orangene Pigmente eingesetzt. Der Goldglanz wird wiederum durch eine Kombination von Silberpigmenten und eines Orange eingefärbten Lackes hergestellt.
- Die organischen Buntpigmente können dabei entweder direkt zur Einfärbung der Alufarbe verwendet werden, oder aber sie werden als Goldlack im Konterdruck vorgedruckt oder auch frontal über die Alufarbe gedruckt.
- Damit eine hohe Brillanz erreicht werden kann, müssen die verwendeten Pigmente hierbei über eine hohe Transparenz verfügen.
- Der Glanzgrad wird grundsätzlich durch die Ebenheit und Dicke des verwendeten Aluminiumpigments bestimmt – von Flake bis Hochglanzsilber sind hier alle Kombinationen möglich.

WIRKUNG:

- Hochwertiger Goldglanz
- Verleiht der Verpackung ein exklusives Aussehen
- Unterstreicht ein edles und hochwertiges Produktdesign

ANWENDUNGSBEISPIELE:

- Etiketten für Getränke Bier, Wein und Spirituosen
- Verpackungen für Süßigkeiten und Schokolade
- Kartonagen und Etiketten für hochwertige Kosmetikprodukte
- Saisonale Verpackungen z.B. zu Weihnachten

FLEXIBLE PACKAGING

Neues für Flexible Verpackungen · EMEA Edition



Siegwerks PU-Tiefdruckfarben

MARKTERPROBT & LEISTUNGSSTARK

Siegwerk verfügt über ein umfassendes Portfolio an leistungsstarken Druckfarben auf Polyurethan (PU)-Basis für den Verpackungsdruck. Mit dem hochfunktionellen Farbsystem UR 22/UR 21 bietet das Unternehmen eine markterprobte Lösung speziell für High-Performance-Anwendungen im Tiefdruck.

Das Farbsystem UR 22 und das dazugehörige Weißfarbsystem UR 21 wurden 2015 als erste PVC-freie Farbgeneration für den Tiefdruck entwickelt, die auf einem Polyurethan-Bindemittelsystem basiert. Mit ihrer hohen Verbundstärke gilt die Druckfarbenpalette bis heute als bewährte Alternative zu PVC-Farben für den High-Performance-Bereich. Sie wird bereits seit Jahren industriell erfolgreich von Kunden für den Konterdruck von High-Performance-Laminaten eingesetzt.

Die PU-Chemie der Tiefdruck-Farbserie wurde seither stetig weiterentwickelt und verbessert. Die neuste Version des Farbsystems enthält mittlerweile eine ganz neue PU-Kombination, die Siegwerk eigens für das UR 22-System entwickelt hat. Das neue Bindemittel wird hierbei in Siegwerks eigener Produktionsstätte in Annemasse, Frankreich, hergestellt.

Zahlreiche Kundenfeedbacks bestätigen die hervorragende Eignung des Farbsystems für anspruchsvolle Anwendungen im High-Performance-Bereich. „Kunden schätzen vor allem die große Leistungsfähigkeit und hohe Druckqualität des PU-Tiefdruck-Farbsystems“, erklärt Stefan Busse, Direktor Anwendungstechnik für Flexible Packaging EMEA, bei Siegwerk. Die Farblösung zeichnet sich dabei besonders durch die exzellenten Hafteigenschaften auf einer Vielzahl von Folientypen aus, die von anderen vergleichbaren Farbsystemen nicht abgedeckt werden.

„Das System ist bestens für den Einsatz im Konterdruck geeignet und kann auch mit modernsten Barriere-Folien verwendet werden,“ fügt Stefan Busse hinzu. Insbesondere aufgrund dieser guten und robusten Performance wird das Farbsystem heute häufig für z. B. Standbodenbeutel für Tiernahrung oder Fertiggerichte, die immer häufiger mit Sichtfenster für Einblicke auf das Füllgut ausgestattet sind, oder aber auch für hochwertige Deckelmaterialien von Kaffeekapseln verwendet.



Die Farbtechnologie wird dabei immer genau auf die spezifischen Anwendungsanforderungen eines Kunden zugeschnitten, um den individuellen Einsatzzweck der jeweiligen Verpackungslösung optimal zu unterstützen.

Darüber hinaus ist sie stets im Einklang mit einschlägigen Produktsicherheitsstandards formuliert. Aktuell arbeitet Siegwerk an der weiteren Reduktion des bereits geringen Alkoholgehaltes des heutigen Systems, um so auch Kunden mit Lösemittelrückgewinnungs-Anlagen in den Genuss der Leistungsfähigkeit dieser Farbtechnologie kommen zu lassen.

Haben wir Ihr Interesse geweckt? Dann kontaktieren Sie uns gerne unter flexible.packaging@siegwerk.com

Eckdaten UR 22/UR 21:

- Langjährig bewährte High-Performance-Farbe für Verbundmaterialien
- PVC-frei
- Geeignet für eine Vielzahl von Folientypen (PET, AlOx-PET, SiOx-PET, OPA, OPP u.v.m.)
- Sehr hohe Verbundstärke
- Ausgezeichnete Druckqualität
- Bessere Farbstärke im Vergleich zu PV-Farben
- Äußerst geringe Restlösemittelretention

FLEXIBLE PACKAGING

Neues für Flexible Verpackungen · EMEA Edition



KREISLAUFWIRTSCHAFT

Siegwerk unterstützt CEFLEX bei der Optimierung flexibler Verpackungslösungen

Siegwerk ist der CEFLEX Initiative 2017 als erster Druckfarbenhersteller beigetreten, um dabei zu helfen, die Leistung und Recyclingfähigkeit flexibler Verpackungen weiter zu verbessern und sie so optimal auf die Kreislaufwirtschaft abzustimmen. „CEFLEX ist die wichtigste und am stärksten lösungsorientierte Industrieinitiative für flexible Verpackungen“, erklärt Jörg-Peter Langhammer, Head of Global PSR + Sustainability bei Siegwerk. „Sie bietet eine perfekte Plattform, um sich mit Fachleuten aus anderen Bereichen zu vernetzen und auszutauschen.“ Ziel der Initiative ist es, innerhalb der Verpackungskette die Zukunft flexibler Verpackungen durch Neukonzeption und Innovation gemeinsam zu gestalten und gleichzeitig eine leistungsfähige Infrastruktur für die Sammlung, Sortierung und das Recycling zu entwickeln und erfolgreich zu implementieren.

Siegwerks Fokus liegt hierbei naturgemäß auf Druckfarben und -lacken und ihrer Rolle für innovative flexible Verpackungen im Rahmen der Kreislaufwirtschaft. So fließt die Expertise des Unternehmens z.B. in neue Design-Richtlinien für flexible Verpackungen ein, sowie in die Diskussion über den Einfluss von Farben und Druckschichten auf die automatische Sortierbarkeit flexibler Verpackungsabfälle. Weitere beispielhafte Themenbereiche sind die Entfernung von Druckfarben und -lacken während des Recyclingprozesses (Deinking) zwecks Qualitätsverbesserung der Wertstoffe, sowie der Einfluss von Druckfarben im Rahmen weitergehender Recyclingtechnologien wie dem chemischen Recycling oder der Solvolyse.

CEFLEX ist die gemeinsame Initiative eines europäischen Konsortiums von über 100 Unternehmen und Verbänden, die die gesamte Wertschöpfungskette flexibler Verpackungen abdeckt.

Der Projektauftrag lautet, die Leistung flexibler Verpackungen in der Kreislaufwirtschaft weiter zu verbessern, indem durch Zusammenarbeit bessere Lösungen im Systemdesign gefunden werden. CEFLEX und die Projektbeteiligten bekennen sich dabei uneingeschränkt zum Ziel einer 100-prozentigen Sammlung und Wiederverwertung aller Kunststoffverpackungen. Mehr Infos unter www.ceflex.eu

Zusammen mit CEFLEX unterstützt Siegwerk voll und ganz das globale Engagement und die damit einhergehende gemeinsame Vision der Ellen MacArthur Foundation (EMF) für eine „New Plastics Economy“, die eine Zukunft anstrebt, in der Kunststoffe, einschließlich flexibler Kunststoffverpackungen, niemals zu Abfall werden und im Einklang mit der Kreislaufwirtschaft stehen. Das starke Engagement des Unternehmens im CEFLEX Netzwerk demonstriert den Anspruch auf eine führende Rolle in Bezug auf Nachhaltigkeit und Produktsicherheit. Damit reiht es sich in Siegwerks vielfältige Aktivitäten ein, um die Zukunft der Verpackung mit innovativen und nachhaltigen Druckfarbenlösungen aktiv mitzugestalten.

FLEXIBLE PACKAGING

Neues für Flexible Verpackungen · EMEA Edition



LEUCHTTURMPROJEKT 2019

Aktiver Kampf gegen Jugendarbeitslosigkeit in Kolumbien

Kinder sind unsere Zukunft. Seit Langem übernimmt Siegwerk in diesem Bewusstsein gesellschaftliche Verantwortung.

Soziale Unternehmensverantwortung hat bei Siegwerk eine lange Tradition. Im diesjährigen Fokus steht SOS-Kolumbien. Die Jugendarbeitslosigkeit in dem südamerikanischen Land liegt bei 16 Prozent. Im Rahmen des diesjährigen Leuchtturmprojekts engagiert sich Siegwerk Colombia als Partner der YouthCan! Initiative dafür, betroffenen Jugendlichen praktische Erfahrungen in einem realen Arbeitsumfeld zu ermöglichen und so ihre Zukunftsaussichten langfristig zu verbessern. Lokale Siegwerk-Mitarbeiter setzen sich hierbei persönlich für die berufliche Qualifizierung der Jugendlichen ein und übernehmen die Rolle als Vorbild, Trainer und Mentor. Zusätzlich beteiligt sich das Unternehmen beim Aufbau eines virtuellen Ausbildungszentrums, um die Bildungsmöglichkeiten vor Ort durch den Zugang zu digitalen Werkzeugen und Software zu verbessern.

Neben zahlreichen lokalen Aktivitäten führt das Unternehmen seit 2010 verschiedenste Hilfsprojekte mit SOS-Kinderdörfern auf der ganzen Welt

durch. Seit 2018 engagiert sich Siegwerk darüber hinaus für die globale YouthCan! Beschäftigungs-Initiative der Organisation.



Eine Übersicht aller Leuchtturmprojekte finden Sie **hier**.

Mehr zur YouthCan! Beschäftigungs-Initiative der SOS-Kinderdörfer



»Unser Ziel ist es, junge Menschen dabei zu unterstützen, ihr Leben selbstständig und selbstbestimmt zu bestreiten.« **Herbert Forker, CEO Siegwerk**