

VAC 95+ für Recycling auf höchstem Niveau

Er ist neu, er ist nachhaltig, er ist voll recyclingfähig: VAC 95+ heißt der innovative Vakuumbbeutel von allfo, der ein Plus an Nachhaltigkeit in den Handel bringt und damit die Prozesse in der Lebensmittel- und Verpackungsindustrie revolutioniert. Denn wie kein anderer Vakuumbbeutel vereint der neue VAC 95+ hervorragende Barriereeigenschaften mit toller Performance bei der Warenpräsentation und bester Umweltverträglichkeit.



Die Neuheit besteht zu über 95 Prozent aus Polypropylen (PP) und einer dünnen Hochbarriere. Daher auch der Name VAC 95+. Im Gegensatz zum ursprünglichen Verbund aus Polyethylen (PE) und Polyamid (PA) kann PP problemlos wertstofflich recycelt werden. Die innovativen PP-Beutel mit dünner Hochbarriere können in modernen Sortieranlagen identifiziert, aussortiert und danach wieder stofflich verwertet und zu hochreinen Recyclaten

aufgearbeitet werden. Aus diesen Recyclaten entstehen wiederum neue Produkte – ein Kreislauf also.

Ausgezeichnet recyclingfähig

Die sehr gute Recyclingfähigkeit des VAC 95+ wurde jetzt auch offiziell bestätigt: Für die jüngste PP-Beutelgeneration bekam allfo, der europäische Marktführer für hochwertige Vakuumverpackungen, die EU-weite Zertifizierung des Instituts cyclos-HTP als ausgezeichnet recyclingfähiges Produkt der Klasse AAA. allfo ist damit der erste und einzige Hersteller von Vakuumbuteln, der die höchste Recyclarklasse für sein Produkt attestiert bekam.

„Mit dem VAC 95+ treffen wir den Nagel auf den Kopf und bieten eine innovative und nachhaltige Lösung zum richtigen Zeitpunkt an. Denn der Druck auf Lebensmittelhersteller und die Verpackungsindustrie wird immer größer. Mehr denn je sind jetzt ökologische Alternativen zu den herkömmlichen Vakuumbuteln aus PA/PE gefragt. Mit unserem neuen VAC 95+ liefern wir genau diese Alternative, die auch von Verbrauchern am Point of Sale erwartet wird“, erklärt Harald Gessinger, Verkaufsleiter bei allfo.

Das Plus an Nachhaltigkeit ist für jeden sichtbar – und zwar über den Aufdruck „100 % recyclable“. Entwickelt wurde der VAC 95+ im unternehmenseigenen Labor und Anwendungstechnikum am Standort in Deutschland.

Leistungsstarke Nachhaltigkeit

Der nachhaltige Produktschutz ist dabei gewohnt leistungsstark. Er hat sogar bessere Barriereigenschaften als die klassischen PA/PE-Vakuumbutel und hält so Lebensmittel noch länger frisch und appetitlich. Die hohen Barriereigenschaften schützen die verpackten Produkte gegen Wasserdampf (H₂O) und Sauerstoff (O₂) und sorgen so für eine lange Haltbarkeit von Lebensmitteln und anderen empfindlichen Produkten. Durch die sehr gute

Siegelfähigkeit kann der VAC 95+ auf allen gängigen Vakuumkammermaschinen verwendet werden.

Er ist damit der ideale umweltverträgliche Beutel für sensible Lebensmittel wie Fleisch, Wurst, Fisch oder Meeresfrüchte. Aber auch Käse, Kartoffeln, Fertiggerichte sowie Gemüse bleiben im VAC 95+ länger frisch und werden während des Transports und in den Verkaufsregalen sicher vor Verderb geschützt. Für die hygienische Konservierung von Lebensmitteln sorgen das enge Anliegen der Vakuumbeutel am Produkt sowie eine stabile Gas- und Sauerstoffbarriere.

Mit VAC 95+ erreichen Unternehmen die Recyclingquote

Die Innovation von allfo hilft Unternehmen, die von der EU geforderte Recyclingquote zu erreichen. Die bereits 2018 veröffentlichte Europäische Verpackungsrichtlinie (94/62/EG) betrifft alle Mitgliedstaaten und fordert innerhalb der nächsten fünf Jahre bei Kunststoffen eine Recyclingquote von 50 Prozent. Bis Ende 2030 soll die Quote noch einmal weiter steigen – und zwar auf 55 Prozent. Die Europäische Kommission spricht sich sogar dafür aus, dass bis zu diesem Zeitpunkt alle Kunststoffverpackungen auf dem EU-Markt recyclingfähig sein sollen.

„Bei uns in Deutschland gelten diese verschärften Forderungen ja bereits. Unser nationales Verpackungsgesetz fordert bei Kunststoffen eine Recyclingquote von aktuell 58,5 Prozent, ab 2022 müssen es sogar 63 Prozent sein. Mit unserem in Deutschland produzierten VAC 95+ erreichen Unternehmen die geforderten hohen Recyclingquoten – heute und in Zukunft“, so Gessinger.

Vakuumbeutel für einen reduzierten CO2-Footprint

Nicht nur seine wiederverwertbaren Materialien, sondern auch die hohe Qualität des PP-Beutels zahlt sich für die Umwelt aus. Denn der CO₂-Footprint, der bei der Lebensmittelherstellung entsteht, ist wesentlich höher als der beim Herstellungsprozess von Vakuumbeuteln. So leistet jeder Vakuumbbeutel, der Lebensmittel vor dem Verderben schützt, einen Beitrag für mehr Nachhaltigkeit. Umso umweltfreundlicher, wenn sich der Produktschutz dann auch noch komplett recyceln lässt wie die jüngste Innovation von allfo.

Über allfo

Die allfo GmbH & Co. KG ist europäischer Marktführer für qualitativ hochwertige Vakuumbbeutel. Von Siegelrand-, Schrumpf- und Schlauchbeuteln über Koch- und Standbodenbeutel bis hin zu Mehrlagenbeutel reicht das umfangreiche Sortiment, das in verschiedenen Größen und Folienstärken erhältlich ist. Eine flexible und schnelle Produktion gewährleistet kurze Lieferzeiten und höchste Versorgungssicherheit für Kunden. Top-Qualität zu fairen Preisen ist die kundenorientierte Philosophie des Unternehmens. Neben dem Food-Bereich eignen sich die allfo Vakuumverpackungen auch hervorragend für Non-Food-Anwendungen wie in der Pharmazie, Kosmetik, Chemie sowie bei der Verpackung technischer Produkte. allfo liefert weltweit ein umfangreiches Sortiment an bedruckten und unbedruckten Folienbeuteln.

Besuchen Sie uns auf: fleischundco.at