



PACKAGINGFILMS
BOLLORÉ

FILMS BARRIÈRE RÉTRACTABLES

OXBTEC®

*Optimisez vos emballages
sous atmosphère modifiée*



3 références

OXBTEC®



OXBTEC-R
Recyclable



OXBTEC-RCB
Recyclable Circular Based

3 ambitions



Réduire le
gaspillage alimentaire



Encourager la
recyclabilité



Opter pour
l'économie circulaire

Solution
basique



Solution
OPTIMISÉE



OXBTEC®

Films flowpack pour emballage
sous atmosphère modifiée :

Ultrafins

Barrière

Anti-buée

Sans fuites

Haute résistance

Thermo-rétractables

Avantages



Epouse le produit
S'adapte à toutes les formes



Met en valeur le produit
Offre une présentation de qualité



Aucune fuite d'exsudats
Aucun désagrément odorant



Très grande résistance à
l'étirement et aux points de pressions

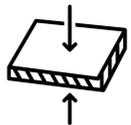


Protège le produit des contaminations



Durée de vie du produit étendue

OXBTEC®



Epaisseur (μm) : 20 / 23 / 25 / 30



Utilisation sur machines spécifiques de type Flowpack



Apte au contact alimentaire

Propriétés mécaniques :



Film barrière et antibuée



Résistance de la soudure et résistance à la perforation

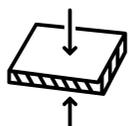


OXBTEC-R

Recyclable



Après usage, il peut intégrer la filière de **recyclage du PE souple, 04 - PEBD** selon la lettre de compatibilité délivrée par **Circpack Suez** qui s'appuie sur les recommandations du **CEFLEX** "Designing for a circular economy guidelines"



Epaisseur (μm) : 20 / 23 / 25 / 30



Film recyclable
Avec certification RecyClass

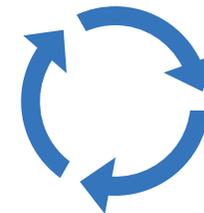


Apte au contact alimentaire

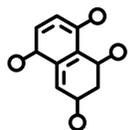


OXBTEC-RCB

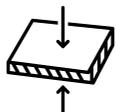
Recyclable Circular Based



Technologie révolutionnaire qui permet de décomposer les **plastiques usagés** mélangés. Ces derniers sont ramenés à leurs éléments chimiques de base puis **repolymérisés** en une quantité équivalente de **plastique vierge**.



A base de polymères circulaires de haute qualité issus du recyclage de déchets plastiques



Epaisseur (μm) : 20 / 23 / 25 / 30



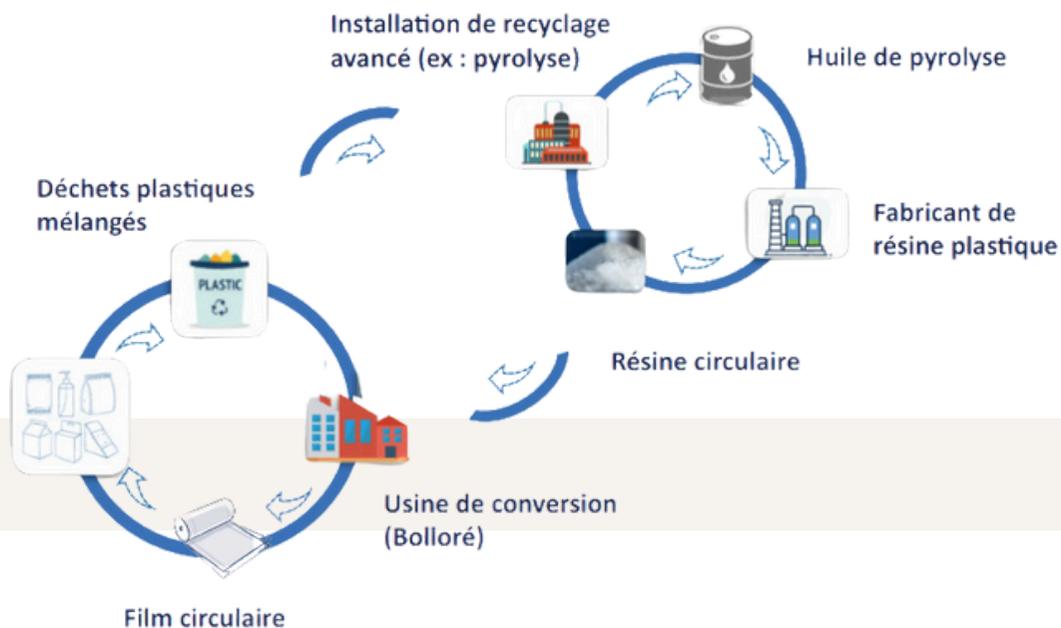
Film recyclable

Avec certification RecyClass



Apte au contact alimentaire

Emballages alimentaires et non alimentaires



Atouts clés :



Atouts marketing :

- Image de marque qualitative
- Présentation attrayante, claire et sans buée
- Film qui épouse les formes et contours du produit
- Sans fuites salissantes ou odorantes
- Possibilité d'imprimer le film
- Bonne adhérence des étiquettes



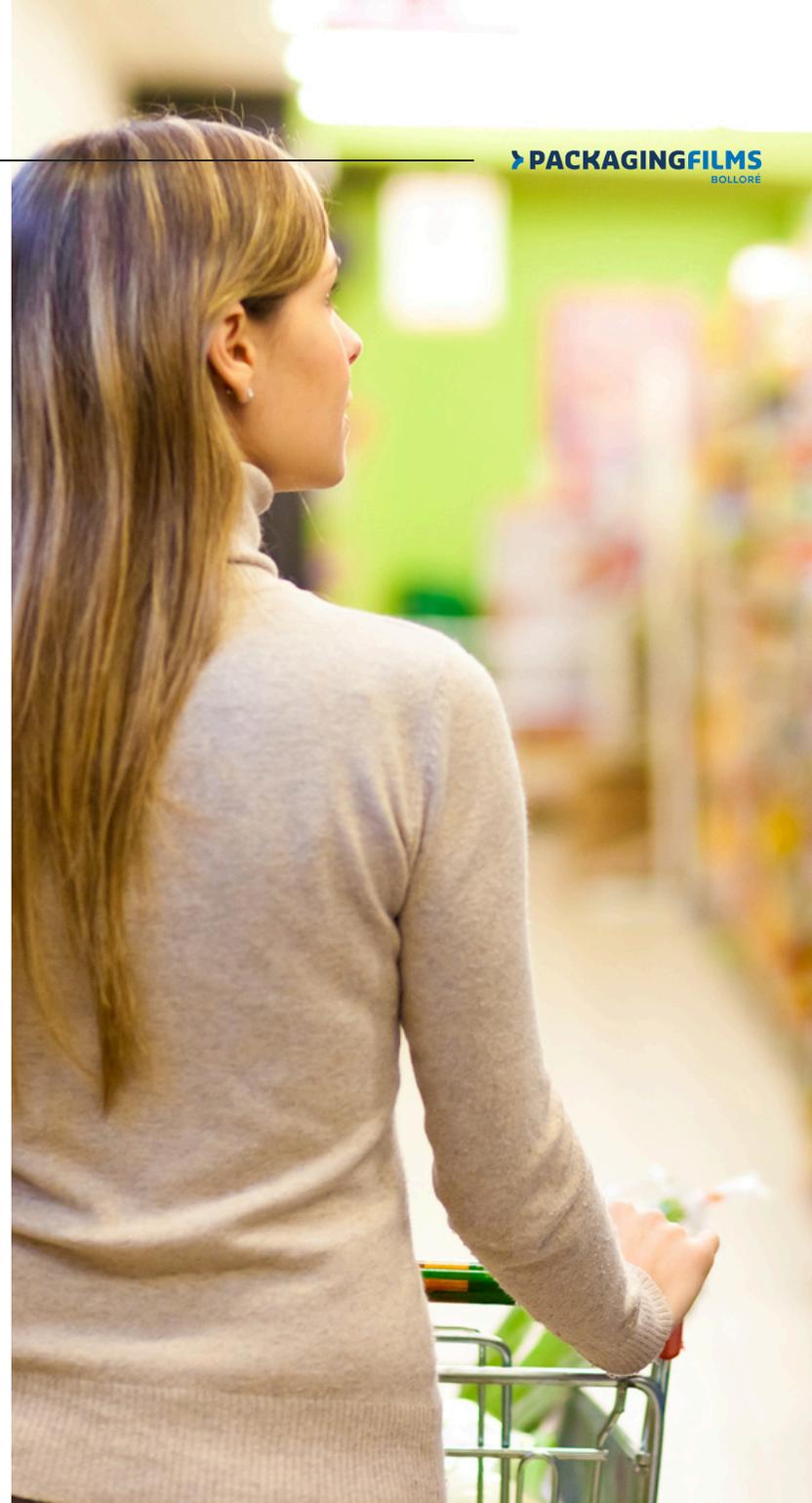
Atouts de protection :

- Protection contre les contaminations externes
- Très grande résistance à l'allongement et à la perforation
- Aucune fuite
- Augmentation de la durée de vie du produit



Atouts économiques :

- Augmentation de la durée de vie du produit :
= maximisation des opérations de merchandising,
augmentation du temps de mise en vente
- Réduction du gaspillage alimentaire
- S'adapte rapidement et facilement à tous les formats
et matériaux de supports
- Permet la réduction à la source et le "juste" emballage



+ de
40 ans

de **développement** et de production d'emballage **innovants** au bénéfice des industriels de l'alimentaire et consommateurs finaux.

Afin de leur permettre de **minimiser leur impact environnemental**

**Au cœur de
nos activités :**



Films en **polyéthylène bi-orienté (BO-PE) recyclables**



Films **ultrafins** pour répondre aux enjeux de réduction à la source et du "juste" emballage



Films **techniques** et complète maîtrise des procédés et résines de dernière génération

Faites-nous part de vos projets :

Bolloré - France

+33 2 98 66 72 00

contact.packaging@bollore-technologies.fr

www.bollorefilms.com

Gage de qualité :

Gage de qualité et de sécurité, le site de fabrication des films Bolloré satisfait aux certifications :

