ECOPROTECT

PAPIER CRÊPÉ

PROTECTION • BANDEROLAGE • TRANSFORMATION



Illustration générée : exemple de banderolage de palette au papier crêpé.

ENVELOPPER ET PROTÉGER VOS PRODUITS

Une gamme de papiers extensibles pour le **banderolage de palettes et de profilés aluminium**, la protection de pièces métalliques et de moulures, la séparation et le calage. Mise en œuvre manuelle ou sur équipement automatique selon la qualité sélectionnée.

Autres applications : **couture de sacs, reliure et qualités spécifiques à fonction barrière ou d'isolation électrique**, après qualification de la référence.

Fibres vierges	30 à 150 g/m² selon la qualité.
Fibres recyclées	45 à 250 g/m² selon la qualité.
Étirement	Environ 5 à 200 % selon le crêpage et le support.

Plages couvrant plusieurs qualités distinctes ; caractéristiques non combinables dans tous les cas. Valeurs et tolérances à préciser pour la référence retenue.

CONFIGURATIONS & SPÉCIFICATIONS

Choix de la base papier, du crêpage et des finitions selon votre utilisation.

FINITIONS ET OPTIONS À ÉTUDIER

Crêpé non enduit	Bases fibres vierges ou recyclées. Résistance, souplesse, porosité et étirement à définir selon l'usage.
Crêpé avec polyéthylène	Composant papier : 30 à 150 g/m² ; couche PE : 10 à 30 g/m². Applications de protection contre l'humidité et les graisses ou de thermoscellage, après validation.
Crêpé paraffiné	Qualités annoncées à partir de 45 g/m². Structure, quantité de paraffine et grammage total à confirmer selon la référence.
Autres constructions	Papier bitumé et solutions de fermeture thermoscellables sur étude. Le hot-melt est notamment disponible sur papier lisse : base 60 à 200 g/m² + adhésif 10 à 30 g/m².
Couleurs et impression	Coloris spécifiques et impression avant crêpage à étudier selon le support, les exigences d'usage et le minimum de fabrication.

FORMATS ET APPROVISIONNEMENT

Présentation	Bobines et bandes refendues. Laize, mandrin, diamètre extérieur, métrage et sens d'enroulement à définir selon l'équipement.
Exemple couture de sacs	130 g/m² final ; laizes 50 / 60 / 70 mm ; diamètres extérieurs 200 ou 600 mm. Voir la fiche spécifique FT-ECO-CS-001.
MOQ et palettisation	À déterminer selon le produit demandé, ses dimensions et les volumes. Conditionnement et poids de palette à convenir.
Délais et suivi	Délais à confirmer lors du devis. Stock de sécurité à étudier sur la base d'une consommation et d'un programme d'approvisionnement.

Pour définir votre qualité : transmettre l'usage, un échantillon ou cahier des charges, les dimensions de bobine, les contraintes machine et les volumes. Les performances barrière, l'aptitude au contact alimentaire, le comportement à la chaleur et les propriétés électriques nécessitent une validation propre à la référence.

Fiche de gamme : elle ne remplace pas la spécification d'une référence. Pour les papiers enduits, distinguer le grammage du support, celui du revêtement et le grammage total. Aptitude au recyclage à apprécier selon la composition et la filière de collecte.

BANDEROLAGE DE PALETTES

Papier crêpé pour l’enveloppement de charges palettisées

CONFIGURATION STANDARD DOCUMENTÉE

Grammage du papier	60 g/m²
Laize	500 mm
Diamètre extérieur	250 mm
Diamètre du mandrin	76 mm
Longueur par bobine	Environ 270 m
Poids par bobine	Environ 8 kg

Valeurs reprises de la fiche technique fabricant. Des dimensions adaptées à la machine peuvent être étudiées. Les tolérances et le conditionnement final sont à convenir au devis.

MISE EN ŒUVRE ET QUALIFICATION

Le papier est déroulé autour de la charge, puis découpé et fixé avec un adhésif. Le modèle de banderoleuse, le montage de la bobine, la tension et les réglages doivent être vérifiés avant utilisation.

Le fabricant annonce qu’un seul passage peut suffire. Le nombre de passages et le maintien de la charge restent à valider sur vos palettes et dans vos conditions de manutention et de transport.

MATIÈRE ET FIN DE VIE

Pour cette qualité de banderolage, le fabricant déclare un papier issu d’une ressource renouvelable, 100 % naturel, recyclable et biodégradable. Ces déclarations concernent cette qualité et ne valent pas certification PPWR, ni certification de compostabilité.

Privilégier la collecte papier-carton lorsque la filière locale accepte le papier usagé. Prendre en compte les adhésifs, les éventuels revêtements et les souillures dans l’évaluation de l’emballage final. Les qualités enduites de la gamme font l’objet d’une évaluation distincte.