

## HOJUELA DE PET FDA – RAS 0B2 NL H

La regulación en México fomenta el uso de materiales reciclados para empaques, siguiendo el ejemplo de las regulaciones en el mercado americano donde ya se empuja por un uso obligatorio de contenido reciclado para envases de al menos 30% para la mayor parte de estos.

En Braskem Idesa estamos trabajando para poder ofrecer un PET reciclado para nuestros clientes, con las características suficientes para ofrecer un producto con calidad FDA.

### Control de propiedades de la hojuela

La resina: **RAS 0B2 NL H**, es exclusivamente derivada de botellas de PET, lo que conlleva ventajas significativas para el control de su índice de viscosidad ( $IV > 0.72 \text{ dl/g}$ ), logrando un rendimiento óptimo en la extrusión de láminas.

Gracias al riguroso proceso de separación y lavado de las pacas de botellas, se elimina la presencia de metales, tanto ferrosos como no ferrosos, así como contaminantes como poliolefinas (PP, PEAD y PEBD), los cuales pueden generar carbonizaciones, puntos negros, e incluso afectar el calibre de la lámina, comprometiendo su calidad final, adicionalmente, se eliminan adhesivos que podrían ocasionar amarillamiento y opacidad en la lámina, garantizando así un tono controlado.

Este proceso de separación nos permite mantener un control preciso sobre el tamaño de la hojuela, evitando aglomeraciones en las entradas de las máquinas de nuestros clientes y asegurando una mayor estabilidad en el proceso.

### Certificación FDA para alimentos secos

Los niveles más bajos de contaminaciones debido a la materia prima que proviene exclusivamente de botella cristal junto con el proceso del lavado y separación del material **RAS 0B2 NL H** reduce la presencia de PVC que

puede generar bencenos, sustancia dañina para el contacto con alimentos.

### Especificaciones de Hojuela

Propiedades de control	Límite máximo
PET azul claro	5 %
Poliolefinas	0.005 %
PVC	0.003 %
Etiquetas	0.002 %
metales	0.001%

**RAS 0B2 NL H**, En la etapa de procesamiento en transformadores, se emplean tecnologías de remoción de humedad con el fin de minimizar la degradación de la resina y reducir la presencia de compuestos orgánicos volátiles. Esto es esencial para asegurar una resina de alta calidad que cumple con las normativas de la FDA, y habilita el uso completamente seguro del PET reciclado en aplicaciones alimenticias.

El conjunto de una hojuela FDA con bajo nivel de contaminantes y un proceso que incluye etapa de remoción de humedad y volátiles garantiza un **material seguro y confiable para las aplicaciones de alimentos**.

