

### **Recommandations pour l'extrusion de matières recyclées.**

Les matières recyclées devront être séchées et avoir une humidité inférieure à 1% pour des flux 100% polymères et une humidité inférieure à 5% pour des flux contenant des charges végétales. Dans le cas contraire un séchage sera réalisé, à la charge du client, au moyen d'un sécheur à air sec avec un point de rosée de -40°C.

Les matières recyclées devront avoir une granulométrie inférieure à 8 mm. Dans le cas contraire, la matière sera granulée, à la charge du client, en interne ou auprès d'un laboratoire partenaire.

La forme et la densité moyenne des matières devront également être mentionnées (flakes, granulés, fibres,...) afin d'estimer la faisabilité de l'extrusion.

Les matières recyclées devront être exemptes de contaminations dures et non fusibles (telles que : métaux, cailloux, charges diverses (fibres longues, thermodurs,...),...) d'une granulométrie supérieure à 1 mm. Les frais de réparation ou de remplacement causés par un endommagement de nos équipements dû à des contaminations seront à la charge de du client. Dans le cas où des contaminations sont suspectées, une identification de celles-ci pourrait être réalisée par Certech à la charge du client. Des méthodes de criblage pourraient être appliquées par un de nos laboratoires partenaires, à la charge du client, afin d'éliminer les contaminations

Le client se charge d'avertir Certech dans le cas où les particules résiduelles non fusibles ont une granulométrie inférieure à 1 mm. Une étape de filtration en ligne sera alors proposée. Dans ce cas, la teneur acceptable en contaminants dans le matériau recyclé est de maximum 3% massique.

Le client se charge d'avertir Certech dans le cas où les matières contiennent des fractions de PVC. Des phases de nettoyage et de purge spécifiques seront adaptées.

Dans le cas où les matières sont fournies en « big-bag », le client s'assurera de l'homogénéité de celui-ci pour que la prise aléatoire soit représentative de l'ensemble du « big-bag ». Dans le cas contraire, une étape d'homogénéisation mécanique sera réalisée à la charge du client.

Le client se charge de fournir le maximum d'informations (MSDS et FDS) sur le contenu du mélange pour s'assurer que l'extrusion en température ne présente aucun risque pour les opérateurs. Certech se réserve le droit de refuser la mise en oeuvre de certains flux (DASRI, plastiques ayant contenu des produits dangereux, ...).