

La filiera del packaging investe nel riciclo chimico

Mondelez International si unisce ad Amcor e Licella nel progetto per un nuovo impianto da avviare in Australia.

29 agosto 2023 13:28

Sarà probabilmente realizzato in Australia l'impianto di riciclo chimico annunciato all'inizio dell'anno dal produttore di packaging Amcor ([leggi articolo](#)).



Oltre a Licella, titolare della tecnologia brevettata Catalytic Hydrothermal Reactor (Cat-HTR), si è unito all'impresa anche il gruppo alimentare Mondelez International, completando così la filiera del packaging.

Il progetto Advanced Recycling Victoria prevede la costruzione ad Altona, nei pressi di Melbourne, di un impianto con una capacità iniziale di trattamento pari a circa 20.000 tonnellate annue di rifiuti plastici, con possibilità di espansione fino a 120.000 t/a. La costruzione richiederà circa un anno dall'avvio dei lavori.

Attraverso Amcor, Mondelez International avrà accesso materiali da riciclo per soddisfare gran parte del suo fabbisogno di imballaggi flessibili per il mercato australiano, riducendo così l'utilizzo di plastica vergine.



Il processo Cat-HTR si basa sulla liquefazione idrotermica, che utilizza acqua allo stato supercritico - con temperature di oltre 374 °C e pressione superiore a 221 bar - per rompere i legami polimerici e ottenere idrocarburi a catena corta. Partendo da materiali di basso valore e di scarto, origina un olio di alta qualità, che può essere purificato per poi essere utilizzato, in alternativa a feedstock fossili, per sintetizzare monomeri e intermedi chimici da cui ottenere nuova plastica.

“Con questo investimento - nota Mike Cash, presidente di Amcor Flexibles Asia Pacific -, saremo in grado di soddisfare la crescente domanda di contenuto riciclato proveniente dai nostri clienti, oltre a compiere un ulteriore passo avanti verso il raggiungimento dell'obiettivo di incorporare, entro il 2030, il 30% di contenuto riciclato nella produzione di imballaggi”.