

INGEDE Symposium on 13 February 2019

Two sessions, focusing on paper for recycling and recyclability

The world of paper recycling and deinking meets in Munich every year: The INGEDE Symposium is **the only international meeting** covering all aspects from recyclability and paper recovery to the treatment of paper for recycling. With more white packaging entering the recycling stream, these fibres become increasingly interesting for deinkers: How can the paper industry benefit from the new packaging legislation? is one of the questions to be answered.

At the upcoming symposium, INGEDE is even more focusing on the needs and interests of all members of the paper chain – in the morning, a plenary session with a keynote about the future of books

and breakthroughs in adhesive applications and UV inks will cover the whole paper value chain. Then, **two parallel sessions** offer more insight into current issues in the raw material regarding collection, advanced sorting, and inspection of **paper for recycling**; as well as into the **recyclability** of different printing products and how to deal with them in the **deinking process**, the challenges of newer printing processes and different kinds of certification of printed products.

More information on the symposium and the preliminary programme will be available soon on INGEDE's website www.ingede.com/symposium.



INGEDE-Symposium am 13. Februar 2019

Zwei parallele Schwerpunkte: Altpapier und Rezyklierbarkeit

Die Welt des Papierrecyclings trifft sich jedes Jahr in München: Das INGEDE-Symposium ist **weltweit die einzige Veranstaltung**, die alle Aspekte des Themas Papierrecycling abdeckt, von der Rezyklierbarkeit über die Altpapiererfassung bis zum Deinkingprozess. Angesichts steigender Mengen an weißen Verpackungen geht es für die Deinker – nicht nur auf dem Symposium – um die Frage: Wie kann die Papierindustrie von der neuen Verpackungsgesetzgebung profitieren?

Beim kommenden Symposium geht die INGEDE noch stärker auf die Informationsbedürfnisse und Interessen aller Mitglieder der Papierkette ein – ein gemeinsames Plenum am Vormittag beleuchtet die Zukunft des Buches, Innovationen bei Klebstoffanwendungen und UV-Farben und wird die gesamte Wertschöpfungskette beleuchten. Danach konzentrieren sich **zwei parallele Sitzungen** einmal auf das Thema **Altpapier**, zum anderen auf **Rezyklierbarkeit** und den **Deinkingprozess**. So sollen die Aspekte von Samm-

lung und **moderner** Sortierung bis zur Identifizierung von Fremdstoffen intensiv beleuchtet werden. Parallel geht es um die Herausforderungen, die bestimmte neuere Druckverfahren an das Recycling stellen, und um verschiedene Arten der Zertifizierung von Druckprodukten.

Weitere Informationen und das vorläufige Programm finden Sie demnächst auf der Webseite der INGEDE unter www.ingede.com/symposium.

CALENDAR OF EVENTS

13 February 2019

INGEDE Symposium
Munich, Germany

25–26 February 2019

ICE Europe
Munich, Germany

27–29 February 2018

**Internationales—Münchner
Papier Symposium IMPS 2019**
Munich, Germany

INGEDE News

In this issue:

Welcome back Stora Enso
Maxau and Hylte page 2
ROWE page 2
Fogra UV Printing
User Forum page 3

For members only

Deutsche Post/Einkauf Aktuell
Visits UPM Hürth
INGEDE Working Group
in Eilenburg
INGEDE Project 156 18 page 2

With two More Mills, INGEDE Gains Impact Stora Enso Hylte and Maxau return to be Members



Picture: ABB

As of January 2019, INGEDE will have two more members – and all of Stora Enso's deinking mills will be member of INGEDE. "With every other mill joining INGEDE, this will increase the impact, and it underlines the importance of a common voice of the deinkers especially in difficult times for the paper industry", says Axel Fischer, press spokesman of the association. "All our members are happy to have two more mills supporting our common goals – and our working groups". INGEDE has three working

groups, dealing with paper for recycling, recyclability, and the deinking process – the three most important issues for the deinkers; and has e. g. jointly developed a set of methods and evaluation schemes to assist the members in coping with increasing challenges by decreasing quality of paper for recycling.

Stora Enso's Maxau Mill in southwest Germany produces supercalendered paper primarily from recovered paper. With 441 employees, it has an annual capacity of 530 000 tonnes of magazine paper and 295 000 tonnes of deinked

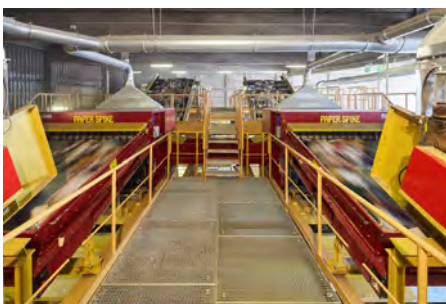
pulp. Stora Enso is investing 25 million Euros in a new 57 MW extraction-condensing turbine that complements the existing Combined Heat and Power plant in Maxau. The investment will reduce the energy cost and secure long-term cost competitiveness of the paper mill.

The Hylte Mill in southwest Sweden was founded in 1907, it is one of the largest newsprint mills in the world, and produces 480 000 tonnes of high-quality newsprint per year and 290 000 tonnes of deinked pulp, as well as biocomposites.

Did you know?

Stora Enso is the oldest still operating limited liability company in the world, with the first share dating back to the year 1288.

Kompetenter Partner im Recyclingkreislauf



Die ROWE GmbH ist der Rechtsnachfolger der in 1969 gegründeten A.H. Julius Rohde GmbH und schon seit dieser Zeit erfolgreich in der Sortierung und im Handel von Altpapier tätig.

Jahrelange Erfahrung in der Wertschöpfung durch Sortieren von kommunalem Altpapier, gewerblichen Papierabfällen und Papieren aus der grafischen Industrie ermöglichen die Bereitstellung von Qualitäten, die den Bedürfnissen unserer Kunden aus der Papierindustrie entsprechen.

Selbstverständlich ist die ROWE gemäß EfBV zertifiziert. Auf dem Betriebsgelände in Nürnberg, mit einer Gesamtgröße von ca. 20.000 m², werden pro Jahr ca. 180.000 Tonnen Altpapier bewegt. Hier wird zudem eine der modernsten Sor-

tieranlagen für Altpapier in Deutschland mit einer Kapazität von 150.000 t/Jahr betrieben.

Als kompetenter Partner der Industrie, dem Handel und kommunaler Gebietskörperschaften schließt die ROWE im Bereich Altpapierverwertung und Logistik, zusammen mit der Papierindustrie, den Stoffkreislauf und sorgt so für ein umweltgerechtes Recycling.

Als Bindeglied in diesem Kreislauf bietet die ROWE ihren Kunden auch Vollversorgungskonzepte mit dem Rohstoff Altpapier an.



Eigene Sattelfahrzeuge ergänzen dieses Konzept und sorgen für einen gesicherten Ablauf. Eine optimierte Logistik im Bereich Absetz- und Abrollcontainer und ein flexibles Fuhrparkmanagement führen zu einem reibungslosen Ablauf bei der Gestellung und Abholung von Systembehältern.

Die ROWE ist außerdem mit einer nach DIN 66399 zertifizierten Anlage ein qualifizierter Partner für die gesetzeskonforme Entsorgung und Vernichtung von Altakten und Datenträgern nach BDSG.

Ein effizienter und verantwortungsvoller Umgang von Ressourcen liegt dem Unter-

nehmen sehr am Herzen, so dass sich ROWE ebenfalls im Bereich Energiemanagement nach DIN EN ISO 50001 hat zertifizieren lassen.

Weitere Standorte der ROWE Gruppe befinden sich in Erlangen, Dachau, München, Kinsau, Treviso (IT), Tachov (CZ) und Resita (RO). Hier werden insgesamt im Jahr ca. 1,5 Mio. Tonnen Altpapier bewegt. An den Betriebsstätten in Dachau (ASD – Altpapier Sortierung Dachau GmbH) und Kinsau (ASK – Altpapier Sortierung Kinsau GmbH) betreibt die ROWE in Kooperation mit anderen Partnern aus der Papierindustrie und der Entsorgungswirtschaft weitere Sortieranlagen mit einer jährlichen Sortiermenge von ca. 300.000 Tonnen.

Text und Bilder: ROWE



Fast Drying, but a Problem in the Deinking Process: UV Inks

The 10th UV Printing User Forum at Fogra: New Machines, new Problems, and new Solutions



The 10th **Fogra UV Printing User Forum** – the programme had some elements of a retrospective accordingly, but still enough open questions to be solved until UV printing is mature. UV printing works by curing a liquid ink film by polymerisation, initiated by UV light, explained **Sebastian Stange** of **Koenig & Bauer Sheetfed** the basics of the technology. But that is where already questions came up: How do you evaluate the curing process? By testing chemical resistance, Stange explained, and by physical testing. His examples might still be

used but triggered a lot of discussion among the audience: With all the health issues about photoinitiators and monomers, it is not state of the art any more to test physical resistance by rubbing with the thumb. **André Salié**, research manager from **ACTEGA Terra**, concluded the concerns: Many printers still lack knowledge about what goes on around the curing process.

When going through the history of UV printing, **Rainer Wolf** of **Heidelberger Druckmaschinen** was the first to mention “deinking” next to ozone, smell and migration as one of the obstacles – “those days”. Then innovation dominated the stage, milestones like the first low-energy UV printers with highly reac-



Bernhard Fritz of Sun Chemical Eurolab presents to a full and attentive audience at the Fogra UV Printing User Forum in Munich

Pictures: Rainer Pietzsch, Fogra

tive inks, aiming at commercial printers with the claim of fast drying and rapid further processing. Wolf pointed at the high productivity – one installation had 187 sheets of overprint with 56 million prints, he described. He painted a future of printing processes running autonomous, only to be interrupted if necessary; no need to “push to start” any more.

Optimism also dominated the presentation of **Olga Martin** of **manroland**: She reported in 2018 more than one third of the sheetfed printers sold to be native UV printers, with a rapid growth of LED curing both in native UV and in hybrid printing machines. Especially online-printers according to her prefer UV for fast delivery, rub resistance is an issue for perfecting presses that print on the reverse side of the paper in an instant.

With all the optimism, active printers also noticed some reluctance in the market, and some saturation – the increasing prices of UV curable inks due to health issues with the photoinitiators and the uncertainty when the next problems will occur, together with the

still unsolved deinking issues have slowed down the initial enthusiasm.

The **RoHS (Restriction of Hazardous Substances)** also has no valid exemption for the use of mercury discharge lamps, **Klaus Blank** of **Heidelberger Druckmaschinen** explained. The exemption for UV lamps has expired in 2016, and there are only proposals for further exemptions, no decision by the EU yet – due to overload. With the Minamata Convention and the EU regulation of 2017, strict rules ban import, export, and production of mercury-containing products.

Health issues come with many of the UV print related materials: **Axel Mayer** of the employer's liability insurance association (**BG ETEM**) reported about indications and indicators for harming fertility and unborn children, mainly connected to photoinitiators, one of them just recently banned from further use. Another issue comes with cleaning agents, here **2-butoxy ethanol** is one of the candidates to become classified as “toxic/dangerous” rather than just labelled with a warning sign.



Axel Mayer, BG ETEM

Bernhard Fritz of **Sun Chemical** presented new ideas for better photoinitiators that migrate much less due to larger molecules, even suitable for food packaging. He follows new ideas to make printing inks more sustainable: To substitute polymers in the ink, he presented a project to use reclaimed PET from plastic bottles. Sun also works on **better deinkable UV inks**, the results soon to be presented.

Axel Fischer