

## Proč profily s recyklatovým jádrem.

1. Recyklace surovin je základním projevem odpovědnosti firem i spotřebitelů vůči životnímu prostředí. Je naprosto přirozené a odpovědné pokud odpady vznikající při výrobě jsou opětovně přidávány a zpracovávány do hlavních výrobků. Jen tak je možné v potřebném rozsahu snížit na únosnou úroveň znečišťování životního prostředí. Tento trend je společný pro prakticky všechna průmyslová odvětví. Dnes se již nikdo nepozastavuje nad tím, že při výrobě papíru se zhodnotí i starý papír, podobně je tomu skla, oceli, hliníku a řady jiných výrobků. **Proč si však někdo myslí, že využití druhotných surovin z plastů by mělo být výjimkou?** Možná proto, že recyklace plastů nastala později, až poté kdy se jí podařilo technologicky vyřešit.
2. **V případě koextruze recyklátu do vnitřních částí PVC okenních profilů se jedná o špičkovou technologii,** kterou zvládne jen skutečně technologicky vyspělá firma. Je to však optimální řešení. Recyklovanou surovinu, která **neztratila nic ze svých fyzikálních a mechanických vlastností** použít do vnitřních částí profilů, kde může spolehlivě plnit stejnou funkci jako prvotní směs. Koextruze je však i ekonomicky náročná technologie. Stačí si jen představit, že dva extrudery vytlačují materiál do jedné formy, že rychlosti obou se musí perfektně sladit a po celou dobu výroby udržovat v určité toleranci a že porucha na jednom nebo druhém extruderu znamená odstávku celé linky. Výrobní rychlost musí být z těchto důvodů nižší, takže i režijní náklady na výrobu jsou vyšší než u výroby z prvotní suroviny. To vše jsou důkazy, že **to není ekonomická efektivnost, ale spíše snaha vyřešit využití technologického odpadu – druhotné suroviny v rámci vlastní výroby, co vede firmy k použití této technologie.**
3. Jedinou nevýhodou recyklátu je obtížnost udržení stejného barevného odstínu jako má prvotní surovina, neboť při recyklaci se drtí společně jak bílé, tak i barevné profily, navíc v důsledku statické elektřiny PVC profily na sebe přitahují nečistoty, které by mohly povrch profilů opticky znehodnotit. Proto se toto jádro obaluje čistou směsí. **Ne tedy s úmyslem něco zakrýt, ale zajistit spolehlivě i bezchybný povrch profilů.**
4. Úsilí o recyklaci druhotných surovin konkrétně PVC je společné všem předním výrobcům PVC okenních profilů. Jedním z projevů tohoto úsilí je i organizace REWINDO, kterou založily společně firmy: **Aluplast GmbH**, Ettlingen; **Gealan Fenster-Systeme GmbH**, Oberkotzau; **KBE Profilsysteme GmbH**, Berlin; **Kömmerling Kunststoff GmbH**, Pirmasens, **Roplasto Fensterprofile GmbH**, Bergisch Gladbach; **SCHÜCO International KG**, Bielefeld; **Thyssen Polymer GmbH**, Bogen; **HT Troplast AG**, Troisdorf; **VEKA AG**, Sendenhorst, **Deceuninck Germany GmbH**, Bogen, **REHAU AG + Co**, Rehau. Hlavní náplní činnosti organizace REWINDO je organizace sběru a třídění recyklátu z PVC profilů a servis při jeho využití .
5. V rámci tohoto **programu použití recyklátu do jader hlavních profilů** realizují běžně firmy jako: ALUPLAST, GEALAN, PROFINE (TROCAL), ROPLASTO,

SALAMANDR, SCHUCO, THYSSEN POLYMER, VEKA, DECEUNINCK, REHAU  
Není to tedy jen „výmysl“ GEALANU ale touto problematikou se zajímají i jiné systémy.

6. **Firma GEALAN Fenster-Systeme GmbH jako leader v oblasti koextruze** profilů však patří k neaktivněji vystupujícím uživatelům koextruze recyklátu do hlavních profilů. Možná právě proto je na jedné straně velmi pozitivně hodnocena ze strany různých organizací zabývajících se ochranou ŽP i z EU, ale na druhé straně často za použití recyklátu napadána výrobci oken z jiných systémů podle zásady převést diskuzi jinam od přesvědčivých parametrů k vlastním spekulacím.
7. Profily GEALAN s recyklovaným jádrem nikomu nevnucujeme, ale chceme ujistit každého, že pokud se pro ně rozhodne, získává výrobek v plné kvalitě za o něco lepší cenu a hlavně, že svým způsobem **přispěl k ochraně životního prostředí**.
8. Receptury všech profilových systémů pro výrobu oken a dveří jsou nastaveny (stabilizovány) tak, že **PVC směs snese bez vlivu na fyzikálně mechanické vlastnosti opakovaný průchod vytlačovacím strojem a dokonce lze konstatovat, že po druhém průchodu extrudérem jsou některé vlastnosti vyrobených profilů (např. houževnatost) ještě lepší** než u prvotního výrobku. To je důsledek lepšího rozptýlení složek receptury, jako je modifikátor houževnatosti, vnitřní maziva a stabilizátory ve směsi. Účinné složky lépe proniknou do makromolekul PVC.
9. Problém akceptování recyklátu většinou spočívá v neznalosti tohoto materiálu, použité technologie a často v pouhých předsudcích, nebo v typicky měšťáckém postoji „za svoje provtřídní zboží chci přece prvotřídní profily“. Tak ale záležitost nestojí, neboť **profily s recyklátem jsou prvotřídní** – viz např. certifikát na prostup tepla. V papírnictví také nikdo nepožaduje kancelářský papír bez obsahu recyklovaného papíru (např. ve firmě GEALAN se naopak používá papír s recyklovaného papíru pro kancelářské účely výhradně), nebo v železářství ocelové výrobky bez starého železa ap.