

plásticos
em revista



Outubro/2012

Nº 586

EDITORA
DEFINIÇÃO
Sua parte de crescer por 50 anos

AS NOVIDADES TRANSBORDAM

**Aumenta o jorro
de inovações nas
EMBALAGENS DE LÁCTEOS**

**TUBOS FLEXÍVEIS
OFF SHORE**

Pré-sal incendeia produção
e plásticos ficam em brasa

MERCADO

Abiplast teme prorrogação
da alíquota de importação de PE

Trapo de fino trato

H3 Polímeros estreia na recuperação de resinas de sucata têxtil



Indústria têxtil: H3 suprida por fiações, tecelagens e confecções.

Bombeada por investimentos acima de R\$7 milhões, a **H3 Polímeros** partiu, em outubro último, sua planta de 2.000 t/a em Bom Jesus dos Perdões (SP) focada numa vertente pouco comum da reciclagem nacional. "Apoiada em tecnologia própria, a unidade extrai de refugo têxtil de poliamida (PA) e poliéster, resinas para uso em fibra ou na condição de plástico, caso da injeção de peças técnicas ou elementos de mobiliário e decoração", exemplifica Eduardo Korkes, responsável pela área comercial da empresa.

A H3 não está sozinha no reaproveitamento de sucata têxtil. Mas, além da tecnologia exclusiva e protegida por patente de alcance internacional, a empresa sobressai pela moldura profissionalizada da gestão, caso do fornecimento do Certificado de

Movimentação de Resíduos de Interesse Ambiental, documentação cobrada pela Política Nacional de Resíduos Sólidos, e de um selo verde ao usuários de seus polímeros de PA 6 e 6.6 e poliéster da série Primeuse. "Nossa motivação é oferecer

uma opção de alta qualidade e preço inferior ao das resinas virgens, obtida de descartes e sem recorrer à extração de matérias-primas da natureza", delimita Korkes.

Entre sua cúpula, a atividade da H3 é definida como a implantação de logística reversa na indústria têxtil. Em essência, deixa claro o responsável pela área comercial, a própria empresa



Korkes: descontaminação patenteada.

e parceiros credenciados coletam o refugo de três frentes: fiações, retalhos de tecidos servidos por confecções e, por fim, aparas de texturização e da mesa de corte de tecelagens. Após triagem manual, a sucata têxtil é descontaminada, moída, compactada para pré-secagem e, enfim, extrusada em forma de pellets. "Em termos de escala, nosso mix é puxado por polímeros Primeuse de PA 6 e 6.6 na cor branca, cinza e preto", aponta Korkes. A empresa também beneficia poliéster, ofertado em versões branca e colorida. Caso o cliente queira agregar aditivos às resinas, Korkes acena com parcerias com componedoras e frisa que a H3 também está aberta a vender seus polímeros a indústrias de especialidades plásticas.

No momento, a capacidade instalada em Bom Jesus dos Perdões ronda 33 t/dia e Korkes evita precisar o preço médio de seus reciclados alegando dependerem da lei da oferta e da procura. "A H3 foi estruturada para garantir regularidade no alto padrão dos seus lotes com base num fluxo contínuo de operações, convergindo assim para conceder ao cliente vantagens de custos e de status sustentável". Sem desamarrar os planos para 2013, o executivo antecipa o andamento de um estudo de expansão "dentro do conceito de polímeros verdes diferenciados", ele completa. •