

PLUSIEURS ÉLÉMENTS À PRENDRE EN CONSIDÉRATION

LA DURABILITÉ VA BIEN AU-DELÀ DE L'ATTENTION PORTÉE AU PRODUIT PROPREMENT DIT



Jens Fandrey et Lena Edinger (Kleiberit)

"La durabilité est la propriété la plus importante que nous puissions offrir"

Depuis un certain temps déjà, travailler de manière durable et écologique a dépassé le stade de la simple réflexion sur les produits. Mais à quoi peut bien ressembler une méthode de travail 'verte' très poussée quand on parle plus spécifiquement de colles ? Nous sommes allés à la rencontre du marché et avons trouvé en Kleiberit l'interlocuteur idéal. Kleiberit, dont le siège se trouve à Weingarten Baden dans le sud de l'Allemagne, fait preuve de plus de 75 années d'expérience en tant que spécialiste des colles et adhésifs. L'industrie des revêtements de sol constitue l'un de ses marchés les plus importants.

Nous n'avons pas choisi Kleiberit par hasard. En effet, nous avons déjà exposé dans des numéros antérieurs de Floor Forum comment l'entreprise aspire à implémenter au maximum la durabilité et la réflexion 'verte' sur tous les plans. Cela ne se limite évidemment pas aux colles et adhésifs proprement dits, il y a aussi l'utilisation d'énergie 'propre', la gestion du transport, le traitement des déchets, la gestion des matériaux d'emballage, etc.

Jens Fandrey, directeur technique Hot Coating & Surface Technology, et Lena Edinger, responsable de projet bois et construction ainsi qu'assistante technico-commerciale, nous présentent ci-après cette entreprise qui, avec 725 collaborateurs à travers le monde, produit environ 60.000 tonnes de colles et adhésifs par an. Kleiberit exporte environ 85% de ses produits, propose environ 500 produits actifs et compte un réseau de 75 ingénieurs commerciaux dans le monde entier, ce qui en fait clairement un leader mondial.

Analyse CCF poussée et système PCF

"Nous pensons qu'il serait préférable de clarifier d'abord les objectifs de l'entreprise en général", entame Jens Fandrey. "Il est important de savoir, par exemple, que nous menons actuellement une analyse poussée de l'empreinte carbone de l'entreprise [analyse CCF - Corporate Carbon Footprint] afin d'évaluer l'ensemble de nos processus, d'identifier les points à améliorer et d'initier les changements nécessaires. En outre, nous développons un système pour calculer l'empreinte carbone des produits [système PCF - Product Carbon Footprint] afin d'améliorer la collaboration ciblée avec les clients et promouvoir le développement de produits écologiques. Notre entreprise dispose également de bornes de recharge spéciales pour les voitures électriques, avec recharge gratuite pour les collaborateurs, pour lesquels nous mettons même à disposition des vélos de société."

En termes de produits, nous avons déjà présenté une solution très innovante il y a quelques numéros. Nous avons alors abordé spécifiquement les systèmes de colle à base de matières biosourcées ainsi que les adhésifs thermofusibles PUR à micro émission [ME]. Nous ne nous sommes évidemment pas arrêtés là, ajoute Lena Edinger pour expliquer jusqu'où va l'entreprise.

Matières premières biosourcées

"L'utilisation de matières premières d'origine biologique est l'un des moyens que nous utilisons pour mettre en œuvre une action durable et écologique. Il est ici bon de savoir que toute notre gamme de colles et adhésifs a été intégrée dans ce programme et que la quantité de matières premières biosourcées varie de minimum 5 à 60%. Notre objectif pour l'avenir proche est de produire des colles et adhésifs avec des matières premières 100% biosourcées, alors que nous fournissons actuellement déjà plus de 20 colles à base de matières premières biosourcées. Kleiberit 380.3 est un bel exemple, une dispersion PVAC contenant 60% de matières premières biosourcées et pouvant être utilisée pour la fabrication de parquet."

"Nous n'en resterons évidemment pas là. Nous utilisons par exemple également des matières premières recyclées dans les colles, nous poursuivons le développement des produits thermofusibles PUR à micro émission [ME] [voir Floor Forum 163], nous travaillons sur le

KLEIBERIT HotCoating®

...with more than 48% renewable raw materials



KLEIBERIT HotCoating® is generally classified as „ME“ (Micro Emission)



KLEIBERIT HotCoating® – sustainable high-end surface finishing for interior flooring/ exterior decking

DOMOTEX

hall 22 • booth E52

Hanover, Germany
11-14 January 24

KLEIBERIT adhesives and coatings with bio-content enable sustainable and responsible design of processes and the resulting products e.g. for the production and installation of parquet, laminate, LVT design flooring and raised flooring. Visit us at the booth!

développement de produits qui combinent ME + Bio et/ou ME + recyclage et nous allons procéder à la certification d'un maximum de colles. Nous avons déjà parlé ci-dessus des produits ME, mais en utilisant des matières premières recyclées, vous pourrez notamment constater que certains de nos matériaux sont fabriqués à partir de bouteilles PET recyclées. Nous adoptons en outre une approche cradle-to-cradle et utilisons la technologie actuelle avec des colles et adhésifs contenant des matériaux recyclés pour le collage des textiles. Des développements sont actuellement en cours pour utiliser ces matériaux recyclés dans d'autres colles pour meubles, revêtements de sol ainsi que pour l'enrobage de profils de fenêtres. Pour la combinaison ME + Bio, nous proposons déjà une colle pour le placage de chants comprenant 35% de matières premières biosourcées, et d'autres produits suivront bientôt. Au niveau de la certification en matière de durabilité et de santé, nous pouvons faire valoir des certifications comme EMICODE. Actuellement, 13 de nos produits arborent déjà le label EMICODE, dont 12 dans la classe d'évaluation la plus élevée EC 1 PLUS. En particulier pour la pose de parquet, on peut mettre en avant la certification de notre colle Kleiberit 583.5."

Gestion de l'énergie, action circulaire et réflexion critique

Comme nous l'avons indiqué plus haut, les entreprises durables et écologiquement responsables vont bien au-delà du simple fait de repenser les produits dans les moindres détails. Kleiberit accorde par exemple une attention particulière à sa propre gestion de l'énergie, à une volonté générale de travailler autant que possible dans une économie circulaire et durable ainsi qu'à un regard très critique sur sa propre production.

"En matière de gestion de l'énergie, notre objectif vise à remplacer 100% de notre consommation d'électricité par des énergies renouvelables d'ici 2025. Nous prévoyons d'augmenter la part des énergies renouvelables de 33% chaque année jusqu'à ce que l'objectif de 100% soit atteint en 2025. Comme pour l'électricité, nous aspirons également d'ici 2025 à ne plus consommer que du gaz vert, certes par le biais de certificats de compensation. En tant qu'entreprise, nous avons déjà installé une centrale à énergie solaire, et deux autres sont encore prévues", indique Jens Fandrey. "Notre préparation à la certification selon la norme ISCC+, entre autres, illustre notre réflexion circulaire et durable. Nous élaborons aussi un rapport de développement durable chaque année. Si les évaluations en 2023 et 2024 seront encore informelles et purement internes, il en ira autrement en 2025 lorsqu'entrera en vigueur le reporting officiel du développement durable."

"En même temps, nous passons également nos différentes méthodes de production à la loupe comme il se doit. Cela signifie que nous privilégions l'utilisation de solvants régénérés et que nous avons entre-temps implémenté notre propre système de récupération dans l'usine. En outre, nous ne jetons pas les conteneurs IBC [conteneurs intermédiaires pour vrac]; ceux-ci subissent un 'processus cyclique' par lequel nous les récupérons et réutilisons. Et bien sûr, nos matériaux d'emballage, y compris le plastique et le carton, contiennent des matières premières recyclées."

"Pour conclure, j'aimerais revenir brièvement sur nos produits. Nous mettons l'accent sur l'utilisation de matières premières biosourcées ainsi que de matières premières à base de bouteilles PET recyclées. Notre objectif ultime est de fournir des produits fabriqués à partir de matières premières 100% biosourcées et/ou recyclées. Si je peux me permettre de nous comparer aux collègues-concurrents: lorsqu'ils déclarent qu'ils misent sur des matériaux renouvelables, ils parlent de 5%, alors que, pour le Hot Coating, nous jouons déjà dans la catégorie des 50% et plus. Pour résumer Kleiberit en une phrase, on peut dire que la durabilité est la propriété la plus importante que nous puissions offrir !"

La durabilité figure au centre des préoccupations de notre monde moderne. La demande de colles écologiques augmente également d'année en année sur chantier et pour la production d'éléments de sol. On sait maintenant que les produits qui se présentent aujourd'hui comme écologiques en termes de performances sont équivalents aux produits traditionnels, mais en même temps, cela soulève également une question supplémentaire. Qu'est-ce qui fait qu'un produit peut s'autoproclamer écologique?

Pour répondre à cette question, nous nous étions jusqu'à présent concentrés presque exclusivement sur la colle proprement dite. Nous avons déclaré que les colles écologiques (pour revêtements de sol) sont des formulations conçues en accordant une attention particulière à l'impact environnemental et aux aspects de santé. Par rapport aux colles conventionnelles, elles sont par conséquent fabriquées à partir de matières premières moins nocives pour l'environnement et la santé humaine. En visant principalement à éviter les composés organiques volatils (COV) ainsi que les substances chimiques toxiques comme le formaldéhyde et le toluène.

La composition des colles écologiques pour revêtements de sol varie, mais renferme généralement des polymères biodégradables, des résines naturelles, des huiles végétales et des matières premières renouvelables comme le maïs, le soja ou la fécule de pomme de terre, de telle sorte qu'elles ne produisent aucun déchet ni pollution. La production de ces colles vise à minimiser l'empreinte carbone grâce à l'utilisation de sources et processus durables à faible impact environnemental. Des méthodes de production innovantes comme que les formules à base d'eau contribuent également à réduire l'impact sur l'environnement en limitant les solvants.

Durabilité dans les domaines de l'énergie, de l'emballage et du transport

Peu à peu cependant, on a commencé à prendre conscience que le terme 'écologie' englobe bien plus que cela. En d'autres termes, lorsqu'on aspire à la durabilité, il faut non seulement s'intéresser à la composition de la colle, mais aussi au processus qui l'entoure, parce que les fabricants ont également une grande responsabilité dans ce domaine. Comment gèrent-ils l'utilisation de sources d'énergie renouvelables comme l'énergie solaire et éolienne dans leurs installations de