

PLASTEX ET L'ENVIRONNEMENT



Les sociétés du groupe Plastex comprennent Plastic Extruders Ltd (Royaume-Uni) et Plastex Matting Inc (États-Unis). Les usines de fabrication sont situées à Wickford, Essex et Fort Payne, Alabama.

Dans les trois unités commerciales de fabrication, cerclage, tapis/revêtement de sol et bande/extrusion de profil flexible :

- Nous gérons nos opérations de production conformément aux réglementations environnementales pertinentes
- Nos processus de fabrication sont menés de manière à éviter la pollution et à préserver les ressources
- Nous concevons et améliorons continuellement les machines utilisées dans notre procédé de fabrication afin d'incorporer les dernières technologies à économie d'énergie.
- Nous concevons tous nos produits de façon responsable afin de répondre à nos objectifs environnementaux.
- Nous utilisons toutes les matières premières efficacement afin de réduire les déchets et utilisons autant que possible des matières plastiques pouvant être recyclées
- Nous sélectionnons des matières premières qui sont approuvées et certifiées sur le plan environnemental, le cas échéant
- Nous minimisons l'utilisation d'emballages pour toutes les marchandises et respectons les directives CE sur les emballages et les déchets d'emballages
- Nous travaillons en partenariat avec des fournisseurs qui ont mis en place des politiques et des pratiques environnementales saines

De plus, en ce qui concerne nos 2 usines de fabrication de tapis :

Tous nos revêtements de sol en PVC sont fabriqués à partir d'une formulation de polychlorure de vinyle plastifié. Nous n'utilisons aucune substance incluse dans la liste SVHC de REACH* dans la fabrication de nos produits de revêtement.

Les matières premières du PVC sont le sel (57 %) et le pétrole ou le gaz (43 %). En raison de sa teneur en pétrole ou en gaz relativement faible, la production de PVC utilise une quantité moindre de nos réserves limitées de pétrole par rapport à la plupart des autres plastiques.

Le PVC utilisé est sans CFC et la formulation répond à la directive RoHS 2002/95/EC dans la mesure où elle ne contient pas de plomb, de mercure, de cadmium, d'hexavalent, de chrome, de PBB ou de PBDE, de DEHP, de BBP, de DBP ou de DIBP (ces deux derniers sont des retardateurs de flamme bromés). Cela vaut également pour nos produits sans PVC.

Dans la plupart des cas, nos revêtements de sol bénéficient d'une installation flottante, ce qui signifie qu'aucun adhésif ou solvant n'est utilisé pour l'installation. Les produits sont durables et, après leur durée de vie effective, ils sont recyclables à 100 %, à l'exception de Fronrunner Plus, Fronrunner Brush, Fronrunner Brush Wide et Fronrunner SB+.

Notre tapis en PVC noir (Vynagrip, Crossgrip et Heronair) est fabriqué avec nos sous-produits post-industriels. Ce contenu est en moyenne d'au moins 30 %, mais nous nous efforçons d'atteindre 100 % lorsque c'est possible, en évitant de contribuer aux décharges en réutilisant nos chutes.

Le contenu recyclé atteint en moyenne au moins 30 %, mais nous nous efforçons d'atteindre 100 % si possible. Cette politique sera revue pour refléter les meilleures pratiques et les changements de législation. Les fiches de données de sécurité de tous nos produits sont disponibles sur demande.

Peter O'Sullivan
Managing Director

Plastic Extruders Ltd.

Russell Gardens, Wickford
Essex SS11 8DN
+44 (0) 1268 571 116

USA + UK manufactured
matting products:
plastexmatting.com

Date: mai 2024