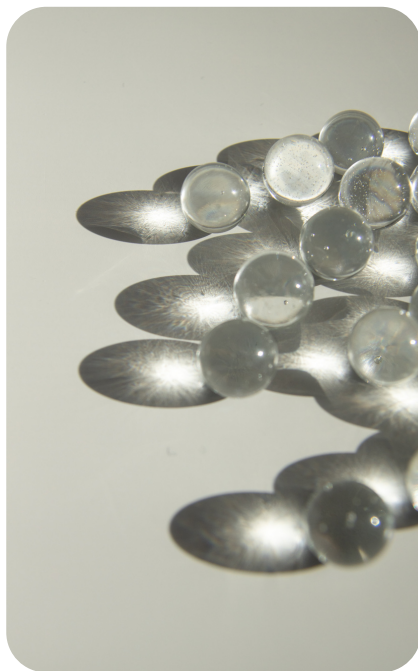


VERRE

Réemployable

Recyclable



Le verre, le champion du réemploi et du recyclage. Principalement composé de sable, de soude et de calcaire, le verre se décline en deux qualités :

Le verre borosilicate, composé de 80 % de silice, se distingue par une bonne résistance aux chocs mécaniques et thermiques (plus de 300 °C). Le verre sodocalcique, composé de 70 % de silice, s'utilise dans la plupart des fabrications industrielles à usage alimentaire (bouteilles, bocaux, etc.). Il est plus fragile et sensible aux chocs thermiques mais il dispose d'un atout fort : il est recyclable à 100 % et à l'infini.

Le principal challenge de cette matière réside, entre autres, dans l'énergie nécessaire pour le faire fondre (1400 °C). Face à cet enjeu, des projets de décarbonation de la filière verre ont été lancés et se poursuivent.

Chez COMATEC, nous nous approvisionnons en France, en Espagne et en Chine.

COMPATIBILITÉ :



Micro-ondes



Four



Congélation



Lave-vaisselle



Résistant gras



Étanche

*La compatibilité varie d'un produit à l'autre, les informations sont présentes dans chaque description produits sur notre site et leur fiche technique

EXEMPLES DE PRODUITS EN VERRE :



GVS20



BKW45



BGT20



MLK250



FAG100



MLK250

[Cliquez ici pour la voir la gamme complète](#)

FIN DE VIE :

Réemployables, les produits d'emballage en verre sodocalcique se recyclent.

[Voir plus de détails](#)