

# RECYKLACE TERMOPLASTŮ, TERMOSETŮ A PRYŽÍ

## TERMOSETY

RNDr. Ladislav Pospíšil, CSc.

# TAK TOMU MOC NEVĚŘÍM. Co vy?

## Larvy, které milují plasty

Planetu Zemi zahlcují plasty. Jen letos se jich v USA vyprodukovalo na 33 milionů tun. Ve světových oceánech jich pak skončilo na devět milionů tun. S odstraněním plastů by nám ovšem mohly výrazně pomoci larvy potemníka

**W**ei-Min Wu ze Stanfordu a jeho

spolupracovníci navrhuji použít k zastavení plastové vlny moučné červy. Zjistili totiž, že larvy potemníků moučných jsou ochotné požírat polystyren a podobné umělé hmoty. Mikrobi v jejich střevech dovedou polystyren rozložit a zužitkovat.

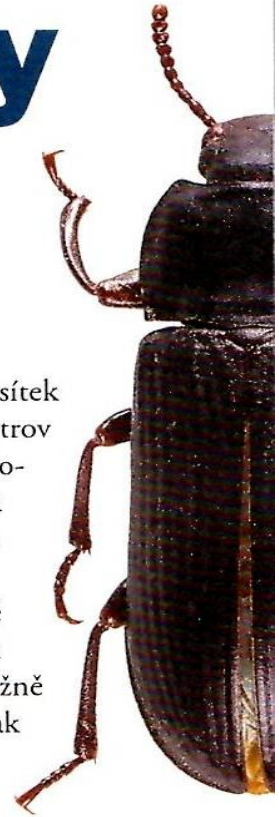
Bylo to překvapení, ale rozhodně příjemné. Stovka moučných červů v laboratorních podmínkách sežere kolem 35 miligramů polystyrenu za den. Vše nasvědčuje tomu, že se mouční červi mohou krmit umělými hmotami, aniž by to mělo viditelné důsledky na jejich zdraví.



Také jejich exkrementy byly podrobeny důslednému zkoumání. Podle dosavadních zjištění to vypadá, že takto přetrávený plast je přirozeně rozložitelný a mohl by se v budoucnu používat například na hnojení.

Dobré výsledky nyní vědce ze Stanfordu povzbudily také k hledání mořského ekvivalentu moučných červů.

V Pacifiku se již několik desítek let tvoří tzv. Odpadkový ostrov sestávající z drobných plastových částic, jehož plocha je podle některých odhadů až milion čtverečních kilometrů. Kvůli své lákavé barevnosti se pak odpadem živí nejen ptáci, ale také běžně lovené ryby – a toxiny se tak dostávají zpět do lidského potravního řetězce. **100+1**



### Potemník moučný

Potemník je velmi běžný brouk, který se vyskytuje především v oblastech obydlených člověkem. Rozmnožuje se snadno a ve velkých počtech. Je

škodlivý především pro zemědělskou produkci, protože jeho larvy mají obrovský apetit a živí se sklizeným obilím. **100+1**



# Syllabus „Makromolekulární chemie“

## Polymery připravované polykondenzací

- **Polyestery**
- **Polyuretany**
- **Epoxidy**
- **Fenolformaldehydové pryskyřice**
- **Močovinoformaldehydové pryskyřice**
- **Melaminoformaldehydové pryskyřice**

# Slovníček na úvod

<b>Jazyk</b>	<b>výraz</b>
<b>Čeština</b>	<b>Termosety</b>
<b>Němčina</b>	<b>Duroplaste</b>
<b>Angličtina</b>	<b>Thermosets</b>

# ČSN 64 0003 Plasty – Zhodnocení plastového odpadu – Názvosloví

Česky	anglicky
<del><b>Primární recyklace plastů, primární recyklování plastů</b> Proces, při němž se z plastového odpadu získává materiál či výrobek z tohoto materiálu, který má stejné nebo podobné vlastnosti jako materiál či výrobek původní</del>	<b>Primary recycling</b>
<b>Sekundární recyklace plastů, sekundární recyklování plastů</b> Proces, při němž se z plastového odpadu získává materiál či výrobek, jehož vlastnosti jsou značně odlišné od materiálu původního	<b>Secondary recycling</b>

# ČSN 64 0003 Plasty – Zhodnocení plastového odpadu – Názvosloví

Česky	anglicky
Fyzikální recyklace plastů, fyzikální recyklování plastů	Physical recycling
<del>Chemická recyklace plastů, chemické recyklování plastů, rekonstituce plastového odpadu</del>	<del>Reconstitution of plastic waste, <u>Chemical recycling – běžně se používá, ale není v této normě</u></del>
<del>Surovinové zhodnocení plastů, přeměna plastového odpadu na suroviny surovinové využití plastového odpadu</del>	<del>Transformation of plastic waste into raw materials</del>
Energetické zhodnocení plastů, přeměna plastového odpadu na energii, energetické využití plastového odpadu	Transformation of plastic waste into energy

# Regenerát versus recyklát

Česky	anglicky
<b>Regenerát z vlastních zdrojů</b> Materiál získaný z vlastního technologického odpadu, určený pro použití uvnitř podniku	<b>Reworked plastic</b>
<b>Regenerát z vnějších zdrojů</b> Materiál z technologického odpadu, zpracováváný nebo přepracováváný mimo podnik, v němž vznikl	<b>Reprocessed plastic</b>
<b>Recyklovaný plast</b> Materiál získaný recyklováním UŽIVATELSKÉHO plastového odpadu, tento materiál je většinou předmětem dalších zpracovatelských operací vedoucích k výrobku	<b>Recycled plastic</b>

# Termosety

Ne všechny polymery připravované polykondenzací jsou TERMOSETY!!!

- PETP, PBTP
- PA 6.6, PA 6.12 .....
- PC (polykarbonáty)
- .....

Polyadice X Polykondenzace!!!



# Termosety

Ne všechny polymery připravované polykondenzací jsou TERMOSETY!!!

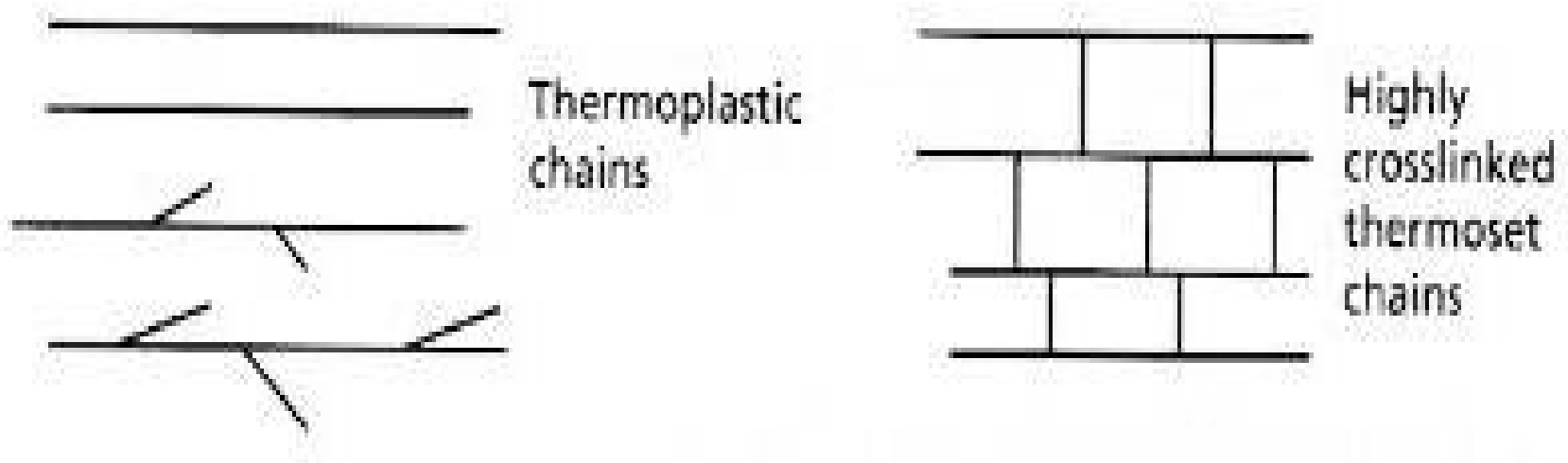


Figure 2.4 Arrangements of thermoplastic and thermoset molecular chains

# Termosety

Table 2.6 Common thermoset materials

Thermoset Polymer	Application	Lifetime range
Epoxy	Adhesives, electrical insulation	10 years +
Melamine-formaldehyde resin	Heat resistant laminate surfaces, i.e., kitchen worktops	10 years +
Phenolic	Heat resistant handles for pans, irons, toasters	10 years +
Polyurethane (PU)	Rigid or flexible foams for upholstery and insulation	10 years +
Unsaturated polyesters	Partitions, toaster sides, satellite dishes	10 years +

**Kde jsou TERMOSETY Ještě používány pro krátkodobé aplikace?**

**Které termoplasty by je mohly nahradit v krátkodobých i dlouhodobých aplikacích?**

# Termosety a recyklace?

- Až do nedávna byla považovány na **NERECYKLOVATELNÉ** > to snižovalo a snižuje jejich současné uplatnění na trhu
- Snad jedině u **polyuretanů (PUR)** lze uvažovat o **SOLVOLÝZE** > čím? > **CHEMICKÁ RECYKLACE**
- **Další možnost pro PUR: REKONSTITUCE** (jedna z úloh ve skriptech UTB Zlín)

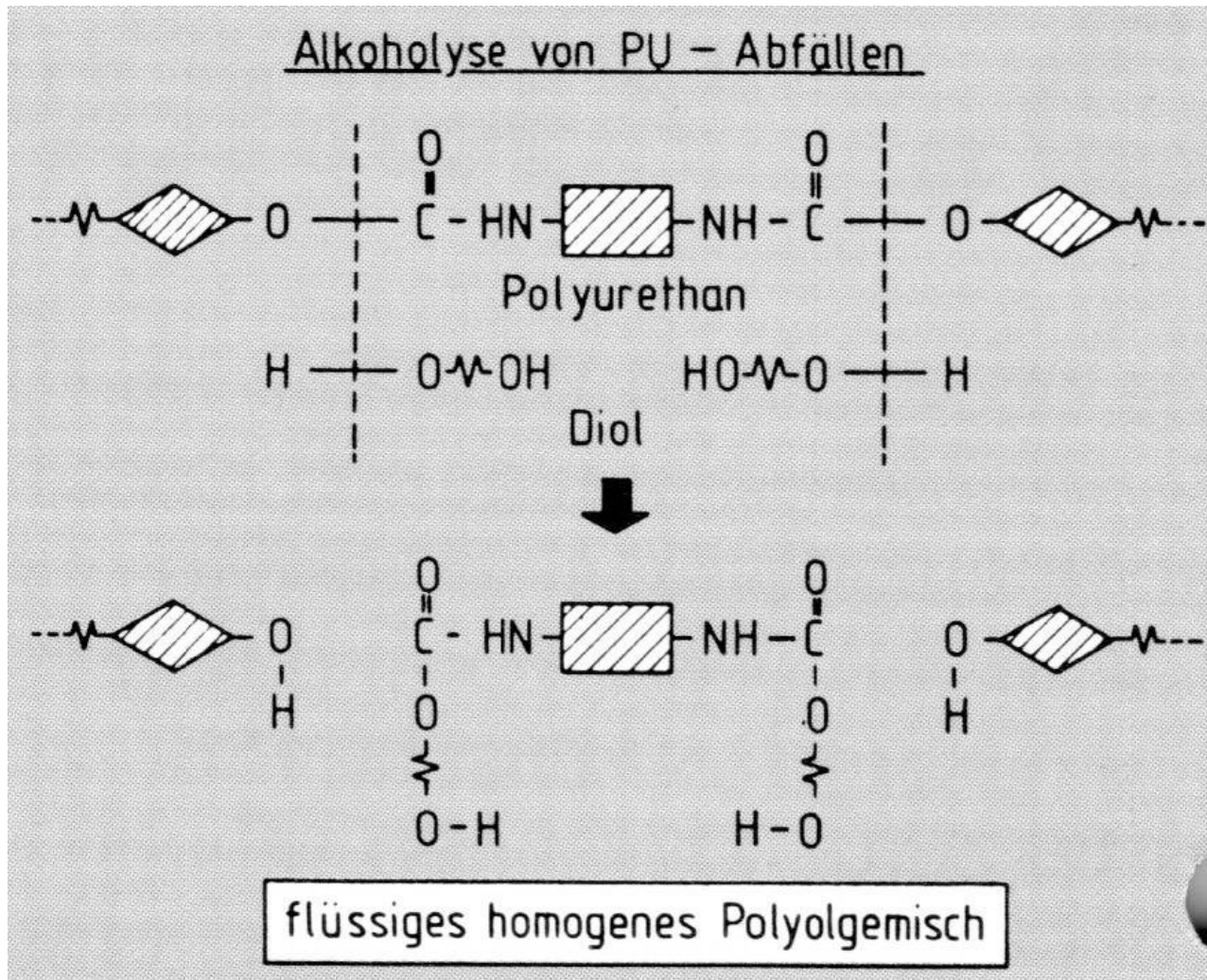
# Termosety a PROBLÉMY recyklace

- Thermosetting polymers cannot be remoulded or reprocessed by remelting
- The majority of material in many thermoset composites is inorganic glass reinforcement and mineral fillers
- A wide range of reinforcements and fillers are used in thermoset composite materials and these are present in varying proportions
- Thermoset composite waste is likely to be contaminated and often contains metal inserts or fasteners.

## Jak se tedy recyklují?

- grinding and re-use
- selective chemical degradation
- pyrolysis and re-use
- incineration with energy recovery.

# Alkoholýza PUR



**Toto je ale  
CHEMICKÁ  
RECYKLACE**

# REKONSTITUCE PUR

## VORAMER (DOW, [www.dow.com](http://www.dow.com)):

- Průmyslové adhezivo – pojivo na bázi PUR složek
- Použití pro PUR, ale i pro vulkanizáty
- Pro lehčený PUR je objemový poměr cca. 80/1 = PUR/ VORAMER

**VORAMER\*** Industrial Adhesives and Binders can be used as binder in a variety of recycling applications, bonding together different kinds of shredded materials such as rubber, flexible polyurethane foams, EVA, cork and gravel. VORAMER binders are based on Dow's prepolymer technology and expertise. These prepolymers can be MDI, MDI/TDI and TDI based.

# Termosety a recyklace?

- Pokud neobsahuje cenné plnivo: Pomlet a využít jako plnivo (tím se nebudeme zabývat)
- Pokud obsahuje cenné plnivo:
  - Pomlet
  - Odtřídit matrici a využít jako plnivo
    - Odtřídit plnivo a znovu použít



# Odtřídít plnivo a znovu použít

Česky	Anglicky
Vyztužený termosetický útvar určený k tvarování (používá se výraz PREPREG)	Sheet moulding compound
<b>Obvykle ve tvaru plošného útvaru</b>	<b>ZKRATKA: SMC</b>

Používá se u epoxidových nebo (**častější**) polyesterových odpadů vyztužených skleněnou tkaninou nebo netkanou rohoží.

**Pochopitelně až potom, co jsou vytvrzeny!**

**Výtežnost vláken: 10 – 30 %**

**K drcení jsou používány KLADIVOVÉ MLÝNY nebo drtiče se zvláště odolnými noži**



# Typické receptury SMC

## SUPERLEVNÁ RECEPTURA (hodně CaCO<sub>3</sub>)

Material	Quantity (%)	Function
Calcium carbonate	48	Filler
Fibreglass (25 mm lengths)	28	Reinforcement for strength and stiffness
Polyester	13	Polymer matrix
Low-profile additive	8	Shrinkage compensator for Class A surface
Magnesium oxide	2	Thickening agent
Additives	1	Catalyst, mould release, pigment

## DRAHÁ RECEPTURA (BEZ CaCO<sub>3</sub>)

Material	Quantity (%)	Function
<del>Calcium carbonate</del>	<del>48</del>	<del>Filler</del>
Fibreglass (25 mm lengths)	28	Reinforcement for strength and stiffness
Polyester	13	Polymer matrix
Low-profile additive	8	Shrinkage compensator for Class A surface
Magnesium oxide	2	Thickening agent
Additives	1	Catalyst, mould release, pigment

# Úspora použitím recyklátu u receptury SMC

**Table 11.6.** Weight savings for a 9 kg SMC hood when using SMC recyclate. (Adapted from SMCAA literature.)

Recycle content	10%	15%	25%
Weight reduction (%)	-4.7	-6.7	-9.8
Weight reduction (kg)	0.43	0.6	0.9

A hood with a 25% recyclate content weighs 7.7 kg compared to 9 kg for a virgin SMC part.

# Kladivový mlýn (wikipedia)



XX. YY. 2018

RECYKLACE PLASTŮ A PRYŽÍ  
MU PŘF Termosety 6 2018

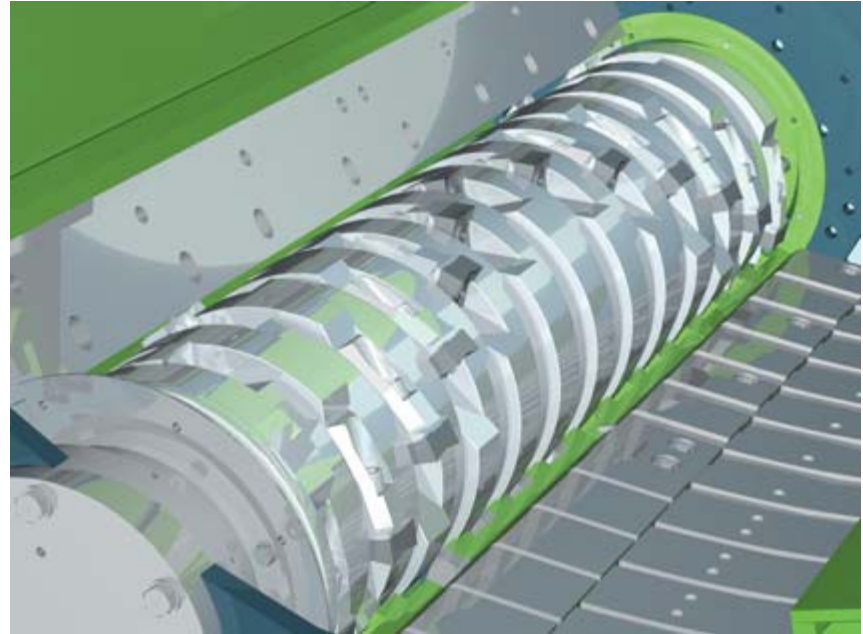
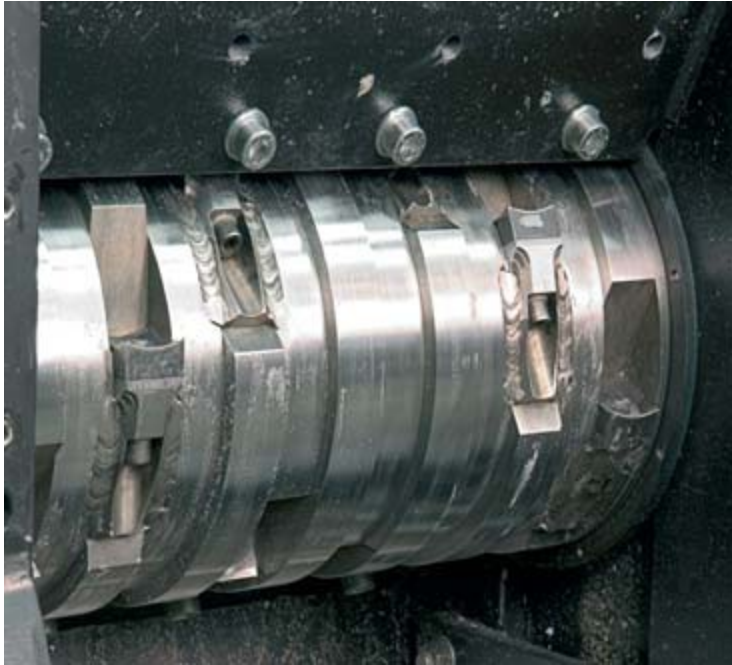
19



# Kladivový mlýn (wikipedia)



# Drtič velkých kusů, drtič na hrubo (Shredder)



# Znovu použít – ale kde?

- **Mletá matrice**
  - Plnivo do stejného materiálu
  - Plnivo pro termoplasty
- **Odtříděné plnivo**
  - Plnivo do stejného materiálu

# Universities combine in thermoset recycling research project

- British Plastics & Rubber, July, 1995

THE universities of Nottingham and Brunel are collaborating in a [pounds]600,000 project to develop recycling techniques for thermoset polymer composites

- The RRECOM project -- the acronym stands for recycling and recovery from composites materials -- is funded under the LINK structural composites programme, with support from the DTI and the Engineering & Physical Sciences Research Council. Half the costs will be met by the 16 private sector companies that are participating in the scheme.
- Nottingham will work on energy recovery processes and recycling of incombustible materials. **Brunel will examine fragmentation techniques aimed at producing reinforcing fillers.**
- Further details from the project manager, Dr Steve Pickering at Nottingham University on 01159 513785.

## • **Thermoset scrap study**

- **British Plastics & Rubber, February, 1997**
- Brunel University and the University of Nottingham are jointly working on a research programme to study ways of dealing with thermoset scrap.
- The Brunel programme, led by Dr Peter Hornsby and Professor Mike Bevis, is concentrating on size reduction and the use of scrap as a functional filler in polymeric matrices. **In commercial trials, Birkbys Plastics is now moulding an existing automotive component in a thermoplastic reinforced with scrap thermoset filler.**
- Birkbys sees the exercise as an important step towards vehicle recyclability. The work is part of the RRECOM - recycling and recovery from composite materials - project that is supported through the LINK structural composites programme, with funding from the DTI and others. Sixteen collaborating...



# Universities combine in thermoset recycling research project

- Publication: British Plastics & Rubber

Date: Saturday, July 1 1995

THE universities of Nottingham and Brunel are collaborating in a [pounds]600,000 project to develop recycling techniques for thermoset polymer composites.

- The RRECOM project -- the acronym stands for recycling and recovery from composites materials -- is funded under the LINK structural composites programme, with support from the DTI and the Engineering & Physical Sciences Research Council

# **Thermoset recycling project (ENVIRONMENTAL ISSUES)**

- Publication: High Performance Plastics  
Date: Monday, August 1 2005  
A research project underway in the UK is looking at ways of **recycling thermoset-based FRPs in the automotive industry.**
- Entitled **Recycling Thermoset Composites (RECCOMP)**, it is a **Department of Trade and Industry (DTI)-funded programme worth about 880 000 [pounds sterling] over three years.** It is being led by **SIMS Group UK Ltd.**
- The project is aimed at improving the UK's ability to respond to environmental legislation on recycling of waste from FRPs. Industry, in particular the automobile sector, is a significant consumer of non-recyclable thermoset FRPs, 85% o

**Která vlákna má smysl recyklovat?**

**UHLÍKOVÁ!**

R.E. Allred, L. D. Busselle, J. M. Shoemaker

**Catalytic Process for Reclamation of  
Carbon Fibres from Carbon/Epoxy  
Composites**

SPE Annual Recycling Conference 1999

<http://www.plasticsresource.com/recycling/ARC99/Allred.htm>

**Čím to katalyzují ale neříkají!**

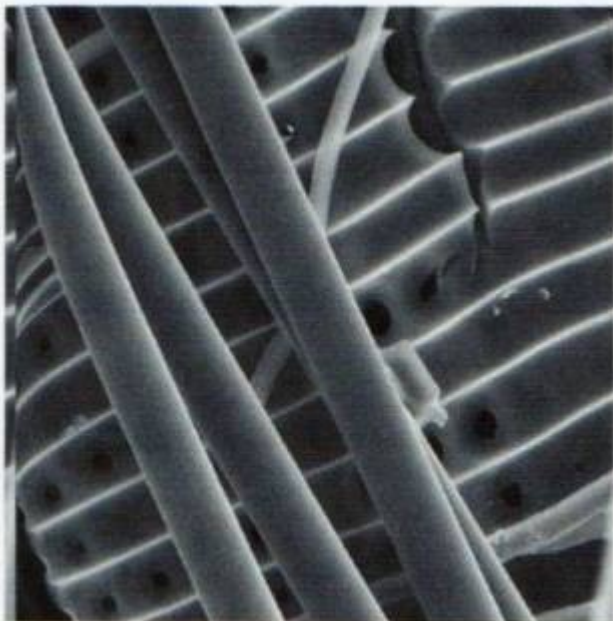


Figure 2. SEM micrograph of residual resin flake in the background with carbon fibers in the foreground (1200x).



Figure 3. SEM micrograph of reclaimed carbon fiber with 0.22% (w/w) residual resin (500x).

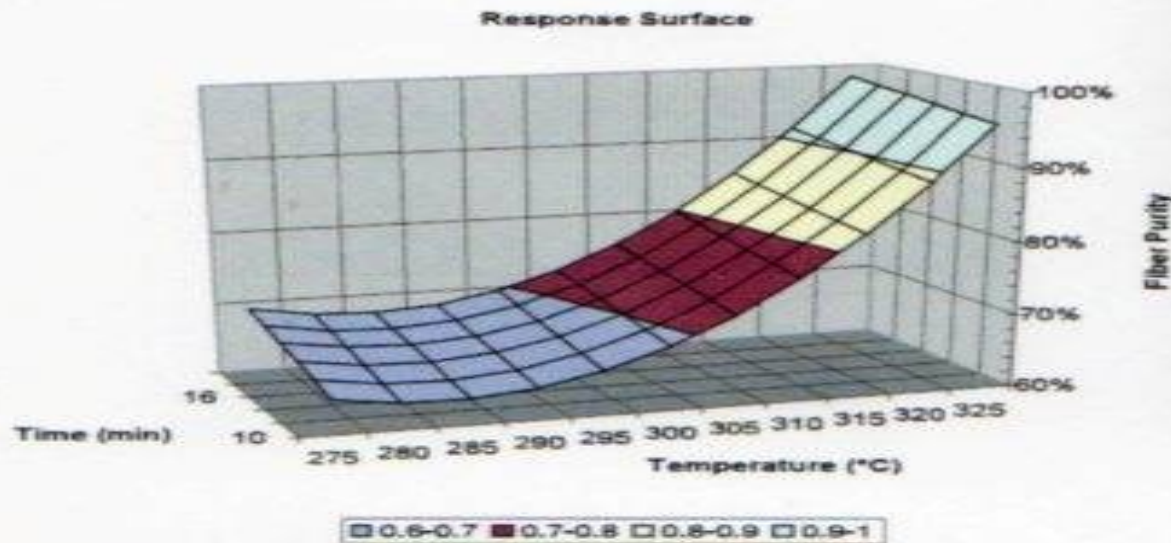


Figure 1. Surface plot for the predicted purity of the carbon fiber product varying temperature and time.

RECYKLACE PLASTŮ A PRYŽÍ  
 MU PŘF Termosety 6 2018

XX. YY. 2018

# Snad je to pravda?

## Trek už recykluje kompozit

Značka Trek je prvním výrobcem kol, který zavedl recyklaci karbonového vlákna. Ve spolupráci se společností Materials Innovation Technologies se mu podařilo vyvinout technologii, která umožňuje znovu zpracovat všechny typy jím používaných materiálů. Recyklační proces zpracovává nejen reklamované díly, ale především přebytky vznikající při samotném výrobním procesu. Zpracovaný materiál je nyní používán k vyztužování termoplastů, ale v budoucnosti by se měl stát plnohodnotným základem pro aplikaci v leteckém a automobilovém průmyslu i v dalších odvětvích. Tento krok nelze než vítat, protože jím je karbon - aspoň v podání Treku - zbaven další ze svých nevýhod, totiž nелеhké recyklace.

# Firma DELL – uhlíková vlákna

<http://greenchemicalsblog.com/2015/10/12/dell-partners-with-sabic-for-recycled-carbon-fibers/>

<http://www.dell.com/learn/us/en/vn/press-releases/2015-09-28-dell-launches-industry>

# Která vlákna má smysl recyklovat a která asi ne?

## Má smysl

- **UHLÍKOVÁ**
- **ČEDIČOVÁ**
- **SKLENĚNÁ vyšší jakosti**

## NEMÁ smysl

- **SKLENĚNÁ odpadní (směs různých jemností, povrchových úprav a druhů skla)**

# Přibližné cené vláken

<b>Vlákn</b>	<b>Cena (EUR/kg)</b>
<b>UHLÍKOVÁ</b>	<b>20 – 25</b>
<b>ČEDIČOVÁ</b>	<b>3,5 - 5,2</b>
<b>SKLENĚNÁ vyšší jakosti</b>	<b>1,3 – 1,6</b>

**Cena je závislá na odebraném množství a na povrchové úpravě**



# Příklad separovaného skleněného vlákna po recyklaci SMC (patrně vyztuženo netkanou rohoží)





**TATO FIRMA UŽ  
RECYKLACI SMC  
NEDĚLÁ, ASI SE TO  
NEVYPLÁCELO**



# Větrné elektrárny & RECYKLACE TERMOSETŮ

## Výhledy recyklace lopatek větrných turbín v příštích desetiletích

34

ODPADY

12 / 2017

**Mě se ten  
profil na  
LOPATKU  
moc nezdá,  
spíše na  
STOJAN.**



FOTO: SIEMENS

Záběr do výrobní haly společnosti Siemens, kde se vyrábějí lopatky pro novou elektrárnu o výkonu 6 MW. Průměr kružnice větrné elektrárny Siemens, kterou lopatky při rotaci opisují, je celých 154 metrů, tedy dosahuje téměř dvojnásobku rozpětí křídla Airbusu A-380. Vývojáři se při konstrukci elektrárny museli vypořádat s ohromnými silami, které na takto dlouhé lopatky při rotaci působí

36

**Větrná energie se rychle rozšířila v posledních dvou desetiletích a stala se jedním z nejslibnějších a ekonomicky nejvýhodnějších alternativních zdrojů energie. I když se uvádí, že větrná energie je čistou obnovitelnou energií bez jakýchkoliv emisí během provozu, je to však pouze jedna strana mince.**

Lopatky vyráběné z kompozitních materiálů, které jsou jedním z nejdůležitějších součástí větrných turbín, se v současné době považují za nerecyklovatelné. Životnost první vlny komerčně využitelných větrných turbín se nyní blíží ke konci, a proto se nakládání s použitými lopatkami stává závažným environmentálním i ekonomickým problémem pro budoucnost

### **RŮST INSTALOVANÉ KAPACITY**

Instalovaná kapacita větrných elektráren se zvýšila z 7600 MW v roce 1998 na 364 270 MW v roce 2014. Očekává se, že tento nárůst bude i nadále pokračovat a bude rozdílný v různých geografických oblastech. Podle organizace Global Wind Energy Council bude roční nárůst větrné energie mezi roky 2013–2018 celosvětově vyšší než 12 %. European Wind Energy Association uvádí, že v roce 2020 bude celosvětová kapacita větrných elektráren 12 GW, což bude představovat 14,9 % z celkové výroby elektřiny. International Energy Association odhaduje, že podíl větrné energie na celosvětové výrobě elektřiny dosáhne v roce 2050 hodnoty 15–18 %. Přes rozdíly v těchto odhadech všechny předpovědi ukazují na to, že větrná energie bude v příštích desetiletích postupně nabývat na stále větším významu.

Větrná energie může ohrožovat životní prostředí v různých fázích svého rozvoje. 37

Výrobní fáze je energeticky náročná, navíc spojená s použitím řady chemických látek. Je třeba ovšem uvažovat i s odstraňováním součástí po ukončení jejich životnosti. Typická větrná turbína sestává ze základu, věže, gondoly (kabiny) a tří lopatek. Základ je vyroben z betonu, věž z ocele a betonu, gondola z ocele a mědi a lopatky z kompozitních materiálů. Zatímco pro většinu materiálů lze nalézt nové využití, pro recyklaci kompozitních materiálů v současné době neexistuje vhodný průmyslový proces.

## **HLEDÁ SE POSTUP**

Výroba kompozitních materiálů, které představují více než 90 % hmotnosti větrných lopatek, je energeticky nákladná, přitom některé z nich mají vysokou komerční hodnotu, takže nalezení vhodného způsobu jejich recyklace je jak z environmentálního, tak i ekonomického hlediska velmi žádoucí. Kompozitní materiály těchto lopatek sestávají většinou z polymerů vyztužených skleněnými nebo uhlíkovými vlákny nebo z hybridní kompozice obou těchto vláken. Hlavními složkami jsou vysoce kvalitní epoxidové a polyesterové pryskyřice. Je zřejmé, že materiály a výrobní technologie se budou postupně vyvíjet, předpovědi se však různí. Některé z nich uvádějí nárůst uhlíkových vláken, což by zvýšilo nepříznivý environmentální dopad lopatek po

ukončení jejich životnosti a současně zbrzdilo jejich výrobu v důsledku vysoké ceny uhlíkových vláken. Současný vývoj však tomu zatím nenasvědčuje.

V roce 2008 bylo pro výrobu lopatek větrných turbín použito 260 tis. tun materiálu a toto množství se má zvýšit na 1,8 mil. tun v roce 2017. Na výrobu jedné kilowatty větrné energie se spotřebuje 10 kg materiálu pro výrobu větrných lopatek. Podle toho by v roce 2020 mohlo vzniknout téměř 50 tis. tun odpadních větrných lopatek a toto množství se má zvýšit na 200 tis. tun v roce 2034. Dále se předpokládá, že množství materiálu z odpadních větrných lopatek pro recyklaci dosáhne v letech 2029–2033 ročně 400 tis. tun a v roce 2050 se má zvýšit na 800 tis. tun. Vznikne tedy veliké množství odpadních větrných lopatek, které bude nutno zpracovat v příštích dvou desetiletích. V té době ovšem dojde k výrazným změnám jak v množství vznikajících odpadních lopatek, tak i ve vývoji nových technologií.

## **NAKLÁDÁNÍ S ODPADNÍMI LOPATKAMI VĚTRNÝCH TURBÍN**

V současné době většina odpadních lopatek větrných turbín se ukládá na skládky, řada zemí EU však již skládkování kompozitních odpadů zakázala. Některé studie týkající se recyklovatelnosti lopatek větrných turbín ukázaly, že vzhledem k relativně krátké historii používání větrných turbín a dosud malému objemu jejich výroby nebyl průmysl bezprostředně nucen vyvinout vhodný způsob recyklace lopatek větrných turbín. Ukázala se i možnost využití těchto lopatek jako strukturních komponent staveb, mostů nebo umělých mořských útesů.



mořských útesu.

Bylo rovněž navrženo a laboratorně ověřeno několik dalších možností využití lopatek větrných turbín, žádný z nich však nebyl doveden do průmyslového měřítka vzhledem k četným technickým a ekonomickým problémům. V současné době výrobcům těchto lopatek i administrativním orgánům chybějí detailní informace o možnosti využití odpadních lopatek a jejich získání a ověření, včetně způsobů, jakým budou tyto odpady vznikat v budoucnosti, jakož i o jejich environmentálním dopadu a možných řešeních pro nakládání s těmito odpady, která budou zřejmě ležet na bedrech odpadářských firem.

odpadů z lopatek.

Hlavními zdroji odpadů z lopatek větrných turbín jsou výrobní a provozní odpady a zejména odpady po ukončení životnosti těchto turbín. Množství výrobních a provozních odpadů vzniklých v průběhu životnosti turbíny dosahuje 16–45 % z celkové hmotnosti vyrobených lopatek. V průběhu času se však bude poměr jednotlivých položek měnit. Odpady z lopatek po ukončení jejich životnosti se neustále zvyšují





FOTO: SIEMENS

a v roce 2029 se má jejich množství vyrovnat výrobním a provozním odpadům. V dalších letech budou již převládat odpady z lopatek po ukončení jejich životnosti a právě nalezení vhodného způsobu jejich

zpracování bude velkou výzvou pro technologický výzkum v této oblasti.

Odhaduje se, že hmotnost lopatek po ukončení jejich životnosti dosáhne k roku 2050 kolem 2 mil. tun ročně a celkové

vzniklé množství těchto odpadů do roku 2050 bude s největší pravděpodobností vyšší než 43 mil. tun. Tento problém se bude nejprve týkat Evropy, největším zdrojem těchto odpadů pak bude Čína. Dalším krokem výzkumu bude využít získané údaje o materiálových tocích k odhadu environmentálních vlivů výroby a využití lopatek větrných turbín z pohledu emisí CO<sub>2</sub> a spotřeby energie. Rozsáhlé zkušenosti pro vývoj environmentálně výhodných způsobů nakládání s lopatkami turbín po ukončení jejich životnosti vyplynou pak v konečné fázi až z jejich demontáže. ■

## **MEČISLAV KURAŠ,**

Ústav chemie ochrany prostředí,

Vysoká škola chemicko-technologická v Praze

# **Jak je možno usnadnit separaci vláken?**

- **Nabobtnání organickým rozpouštědlem**
  - **Náklady na hygienu a regeneraci rozpouštědla**
- **Povrchově aktivní látkou, která difunduje podél vláken a separuje je od matrice**
  - **Vodná báze, ale poměrně nová věc > ŠANCE PRO VÁS!**

# Má smysl zabývat se recyklací SMC?

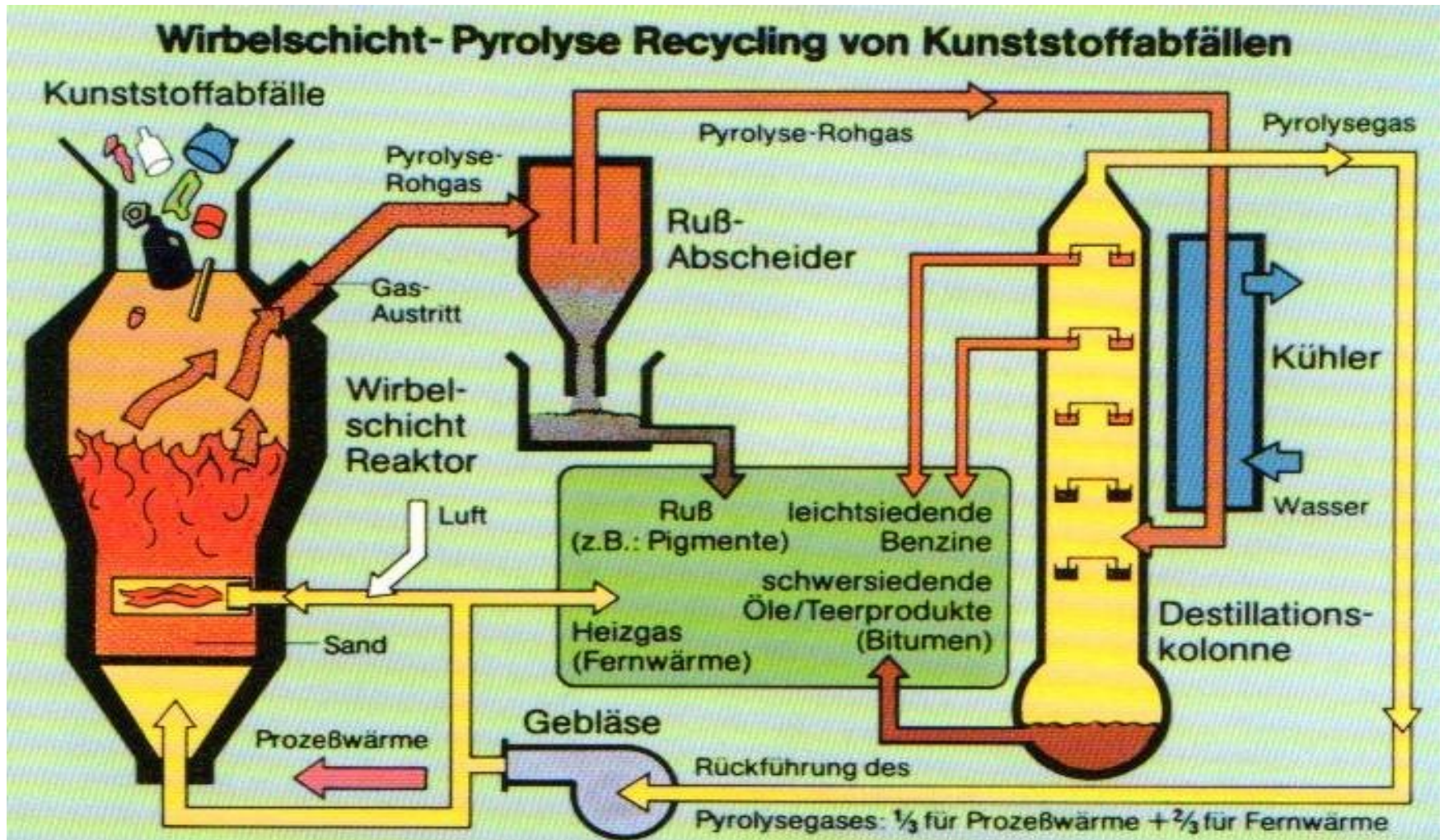
## MÁ!

**Odhad Z ROKU 2007:**

- **V DOPRAVNÍ TECHNICE je v Evropě použito cca. 145 000 t SMC ročně**
- **Polovina tohoto množství připadá na osobní automobily**
  - Cca. 120 kg plastů/jedno auto
  - 20 % z toho jsou KOMPOZITY!



# Co dnes dominuje u recyklace termosetů? Energetické využití!



# Je šancí PLASTBETON?

- **Co to je plastbeton?**
- **Kde se používá?**
- **Kdo ho v tuzemsku vyrábí?**
- **Jaké má složky?**
- **Jaký termosetický materiál by bylo možno takto recyklovat?**

# TOTO SE MI ZDÁ ZAJÍMAVÉ. Co vám?

Vědci na **Fakultě chemické, Ústavu chemie potravin a biotechnologií** – **doc. Ing. Jiřina Omelková, CSc. a Ing. Miroslava Zichová**, vyvinuli technologii sloužící k přípravě a **využití drtě z bezbarvých PET lahví, na kterou lze imobilizovat biologicky aktivní látky**. Imobilizace v biotechnologiích představuje „*techniky používané pro fyzikální nebo chemickou fixaci buněk, organel, enzymů nebo jiných proteinů (např. monoklonálních protilátek) na pevný povrch nebo zadržené membránou*“ (2).

Proces přípravy nosiče pro imobilizaci PET lahví spočívá v rozdrcení plastových obalů. Vzniklá drť se dále separuje na dílčí frakce, přičemž částice menší než 0,8 mm se použijí k imobilizaci. Aktivace nosiče pro imobilizaci enzymů proběhne třepáním drtě v kombinaci s acetonem, které trvá v rozmezí 5 až 10 hodin. Získaný nosič pro imobilizaci enzymů se následně vysuší. Enzym se poté aplikuje do reakční směsi