

April 2010

Alufolie – 100 Jahre alt und kein bisschen müde

Wie könnte man aussichtsreiche Zukunftschancen besser feiern als dadurch, die Vergangenheit Revue passieren zu lassen und aus ihr zu lernen? Genau aus diesem Grund begeht der europäische Aluminiumfolienverband EAFA den 100. Jahrestag von Alufolie mit einem Blick auf die technologischen Entwicklungen und Trends der Vergangenheit, Gegenwart und weiteren Zukunft dieses einzigartigen Packstoffs.



Als Substitutionsmaterial für die damals übliche Zinnfolie gedacht, entwickelte Robert Victor Neher das 1910 patentierte kontinuierliche Walzen endloser Bänder und Folien und errichtete das erste Aluminiumwalzwerk in Kreuzlingen in der Schweiz. Schon 1911 begann die Firma Tobler aus Bern, Schokoladenriegel wie die dreieckige Toblerone in Alufolie einzuwickeln. Ab 1912 verpackte Maggi seine Suppen und Brühwürfel ebenfalls in Alufolie.

EAFA-Präsident François Coëffic sagte: „Der Blick in die Vergangenheit zeigt, dass wir allen Grund haben, mit Stolz in die Zukunft zu schauen. Wir werden das Banner der Alufolienindustrie erfolgreich hoch halten. Auch im neuen Jahrtausend stecken wir uns anspruchsvolle Ziele, um raffinierte und technisch ausgefeilte Verpackungslösungen zu entwickeln, die den heutigen Anforderungen an Ressourceneffizienz und verbraucherfreundliche Produkte gerecht werden.“

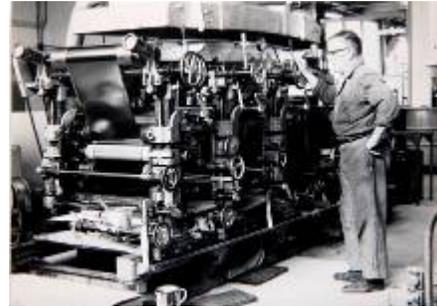


François Coëffic ergänzte: „Das wird neue Märkte für diesen leistungsfähigen Packstoff aufstoßen. Wir können stolz darauf sein, Alufolie zu einem multifunktionalen, modernen und technisch anspruchsvollen Weltklasse-Packstoff für Lebensmittelverpackungen, Haushaltsfolie und zahlreiche industrielle Anwendungen entwickelt zu haben.“

In der hundertjährigen Geschichte der Alufolie haben Veredler, Markenfirmen, der Handel und nicht zuletzt die Konsumenten von ihren einzigartigen Barriereigenschaften gegen Licht, Feuchtigkeit und Fremdaromen profitiert. Heute wird Alufolie in praktisch allen Marktsegmenten eingesetzt, besonders aber zum Verpacken von Lebensmitteln, Getränken und Pharmaprodukten. Die Anwendungen erstrecken sich auf aseptische Flüssigkeitskartons, verschiedenste Beutelformen, Deckel, Einwickler, Blister- und Streifenpackungen, Folienbehälter und vieles mehr. Und schon jetzt zeichnen sich am Horizont neue Marktchancen für ressourceneffiziente Alufolienpackungen ab. Dies schließt Behälter für Mikrowellengeräte ein, die inzwischen in ganz

Europa Einzug halten, und erstreckt sich ebenfalls auf faszinierende und technisch innovative Alufolien-Anwendungen im Pharmasegment.

All dies wäre ohne die Vision weitsichtiger Pionierunternehmer nicht möglich gewesen. In den 1920er Jahren eroberte Alufolie umfassend die Milchwirtschaft und verdrängte die bis dahin genutzte Zinnfolie. Dank ihrer chemischen Eigenschaften lief Alufolie bei Kontakt mit Käse nicht schwarz an, außerdem war sie 20 Prozent kostengünstiger herzustellen. Ein weiterer Einsatzbereich waren



Backunterlagen, die lästiges Ankleben verhinderten. Ab Mitte der 1930er Jahre wurde Alu-Haushaltsfolie in Europa als Kleinpackung in Rollenform, als Abreißblock oder als lose Blätter in Kartontaschen produziert. Die stürmische Marktdurchdringung setzte sich bis zum Zweiten Weltkrieg fort – nicht zuletzt, weil Alufolie „vollkommen steril und keimfrei, sauber und einwandfrei im Gebrauch und mehrfach nutzbar ist“, wie die Absatzwerbung jener Zeit betonte.

Die 1950er und 1960er Jahre waren eine spektakuläre Wachstumsphase für diesen Packstoff. Die Produktion vervierfachte sich, die Walzgeschwindigkeiten und -breiten stiegen rasant an, was wiederum half, die Nachfrage nach veredelten Produkten zu befriedigen. In dem Maße, wie in den 1950er Jahren Kühlschränke erschwinglicher wurden und Einzug in den Haushalten hielten, setzte sich das „TV-Dinner“ – der Vorläufer heutiger Fertiggerichte in Mehrfach-Menüschalen – zunehmend durch. Entwicklungen wie diese markieren den Beginn einer Revolution hinsichtlich Convenience und Verbraucherfreundlichkeit, die durch Alufolienverpackungen für Tiefkühlprodukte, Suppen und Brühwürfel und heißsiegelfähige Beutel für Kaffee, Kakao, Tee und Gewürze ausgelöst wurde.

Die 1960er Jahre brachten eine Reihe von bedeutenden Marktentwicklungen, bei denen die Schutzeigenschaften von Alufolie, insbesondere die Licht- und Sauerstoffbarriere, ausschlaggebend waren. Ein Beispiel hierfür sind die aseptischen Getränkekartons (Tetra Brik), bei denen Alufolie im Verbund mit Papier und PE eingesetzt wurde. 1978 wurde erstmals ein Alu-Kunststoff-Verbund



zum Verpacken einer weltbekannten Brausetablette gegen Kopfschmerzen genutzt. Spätestens in den 1990er Jahren war Alufolie als innovativer Packstoff für fast alle Produktanwendungen etabliert. Begriffe wie „Folienversiegelt für frischen Geschmack“ wurden zum Standardspruch für viele Markenprodukte.

Mit dem neuen Jahrtausend stehen Ressourceneffizienz und Verbraucherfreundlichkeit im Mittelpunkt der Anforderungen, die von Markenherstellern, Einzelhändlern, Veredlern und letztlich vom Konsument an Alufolie gestellt werden. Der Erfolg im Downgauging von Alufolie führte zu Materialeinsparungen von mehr als 30 Prozent, was der Folie weitere Impulse für die Entwicklung ressourceneffizienter Verpackungen bescherte. Auch ihre uneingeschränkte Recyclingfähigkeit wird von Kunden und Verbrauchern gleichermaßen hoch geschätzt.

Heute werden ihre einzigartigen Barriereigenschaften vermehrt mit flexiblen Kunststofffolien zusammengebracht, um so Leichtverpackungen mit einem erweiterten Eigenschaftsprofil zu kreieren. Diese Kombination hat sich als sehr hilfreich erwiesen, um neue und erweiterte Marktsegmente zu erobern – zum Beispiel durch unterschiedlichste Beutelpackungen für Tiernahrung, Getränke und technisch-innovative Verpackungslösungen für Pharmazeutika. Auch ihre wachsende Akzeptanz als mikrowellene geeignetes Material sei nicht vergessen.



Alufolie verfügt über eine einzigartige Kombination von Eigenschaften wie Barrierschutz, Formstabilität und Formbarkeit, die sie zu einem unverzichtbaren Packstoff für viele flexible Verpackungen und Behälteranwendungen gemacht haben. Andere Einsatzbereiche erstrecken sich auf Automobil- und Wärmetauscherkomponenten, Isoliermaterial und viele weitere industrielle Anwendungen.

EAFA ist die internationale Organisation der Hersteller von Folienwalzprodukten und Haushaltsfolien aus Aluminium sowie von Alufolienbehältern und jeder Art von flexiblen Verpackungen. Ihre mehr als 100 Mitgliedsunternehmen sind in West-, Zentral- und Osteuropa beheimatet.

Eine Auswahl hoch auflösender Fotos (300 dpi) sowie weitere Informationen über Markt- und Technikentwicklungen sind auf Anfrage verfügbar.

Weitere Informationen:

Guido Aufdemkamp
Director Communication
European Aluminium Foil Association
Am Bonneshof 5
D - 40474 Düsseldorf

Tel: +49 (0)211 47 96 168
Fax: +49 (0)211 47 96 25 191
enquiries@alufoil.org
www.alufoil.org