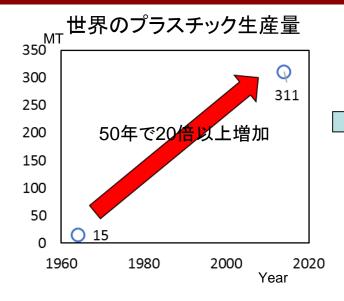
プラスチックの実践的高度マテリアルリサイクル(1)

KUOKA IIVERSITY 工学部化学システム工学科 教授/機能・構造マテリアル研究所長 八尾 滋





http://web.unep.org/unepmap/un-declares-war-ocean-plastic

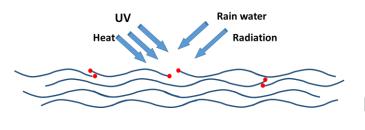
生分解性プラスチックは海洋汚染を改善しない 2015年 国連環境計画報告

□ プラスチックのマテリアルリサイクルの推進が必須

現状:2000年から30%前後の比率で低迷

← マテリアルリサイクルプラスチックの靭性が非常に悪い

Why:環境中の紫外線などにより主鎖破壊 が生じる化学劣化をしているため



- 化学劣化は再生が不可能
- マテリアルリサイクルで物性再生 は不可能
- 所詮ゴミである

洗浄・分別が不十分であり、破壊 の起点とされる異物混入が放置



海洋ゴミの研究者からは、プラスチックごみは簡単に分解しない

と報告 PETボトル: ~450年、缶ホルダー: ~400年、レジ袋: 10~20年

結論

リサイクルプラスチックは化学劣化しておらず、物性低下原因は 内部構造変異による物理劣化である

リサイクルプラスチックは成形法を最適化することによりバージ ン並みの物性再生が可能である

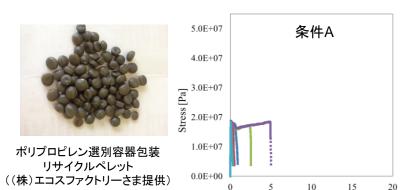
プラスチックの実践的高度マテリアルリサイクル(2)

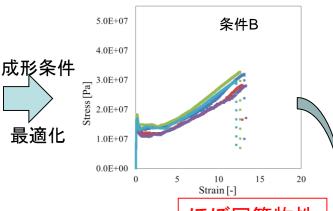
最適化

 $\mathsf{U}\mathsf{K}\mathsf{U}\mathsf{D}\mathsf{K}\mathsf{A}$ UNIVERSITY 工学部化学システム工学科 教授/機能・構造マテリアル研究所長 八尾 滋

ポリプロピレン選別容器包装リサイクルペレットでの実証実験

Strain [-]





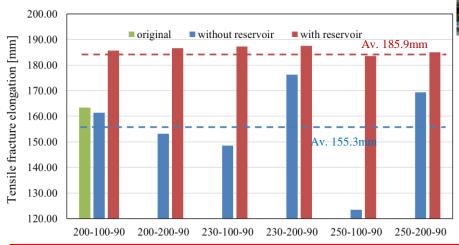


5.0E+07 バージンペレットでの結果 4.0E+07 Stress 3.0E+07 1.0E+07 0.0E+00 10 15 20 Strain [-]

ペレタイザーおよび射出成形での実証実験

溶融樹脂溜まり部を追加した2軸押し出し機 の試作とそれを用いて作成したペレットでの 射出成形実験((株)エコフィールさまで実施)

試作した溶融樹脂溜まり部を持つペレタイサ



樹脂溜まり部を持つペレタイ ザーで作成したペレットを用 いることで大幅に物性が向上

横軸数字は順に、ペレタイザー温度ースクリュー回転数ー引取速度

リアルリサイクル率の向上および地球環境保全に寄与

関連特許

特許第6333674号 リサイクルポリオレフィンを含有する熱可塑性樹脂組成物の再生方法 特開2017-148997 樹脂組成物成形機および樹脂組成物の成形方法

