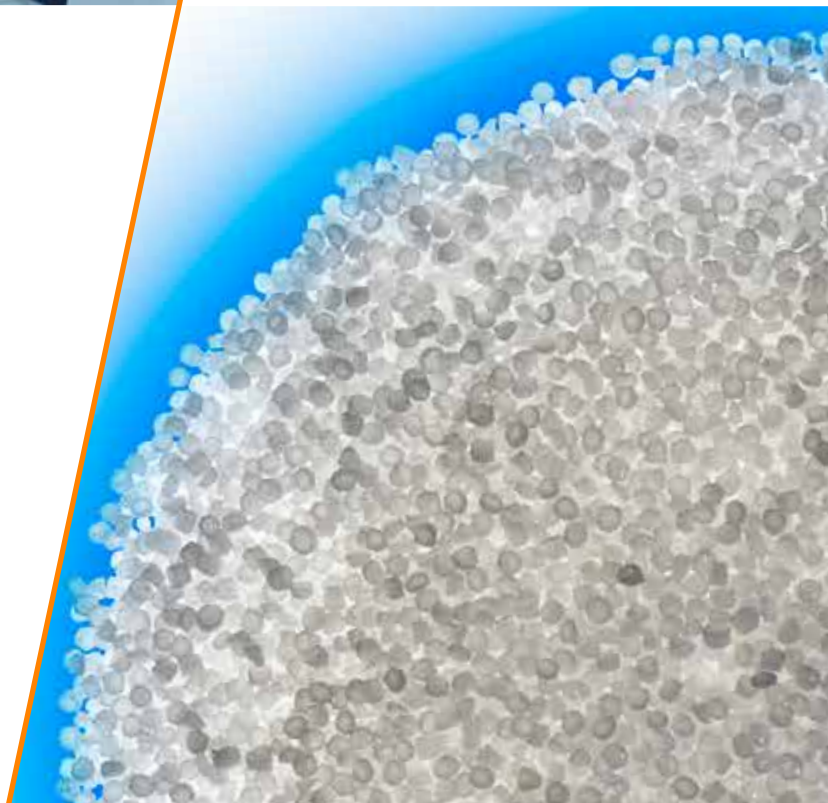


# La seguridad alimentaria, nuestro compromiso



- / Más de 40 años desarrollando poliolefinas para su contacto con alimentos.
- / Amplia gama de PP, PE, mPELBD y EVA / EBA para packaging rígido y flexible.
- / Innovación constante para la protección de alimentos y la preservación de todas sus propiedades organolépticas.
- / La seguridad alimentaria es nuestra prioridad. Nos anticipamos a las normativas y requerimientos más exigentes. Nuestro complejo de Tarragona es el 1<sup>er</sup> Centro de poliolefinas con certificación FSSC 22000.



# Packaging alimentario

La seguridad alimenta nuestra innovación



## Experiencia

En Repsol llevamos **más de 40 años innovando y aportando valor** en el sector de la alimentación. Apostando por la investigación avanzada para responder a las necesidades de nuestros clientes. Gracias al conocimiento de cada cliente y a nuestra flexibilidad, podemos diseñar soluciones adaptadas a los requisitos de cada aplicación, ofreciendo un servicio de asistencia a clientes en poliolefinas en contacto con alimentación.

**Esta amplia experiencia nos permite ir un paso por delante y anticiparnos a la normativa para ofrecer siempre los productos más avanzados.**



## Variedad

Ponemos a su disposición una gran gama de poliolefinas que incluyen múltiples grados de polipropileno (PP), polietileno (PE) de alta y baja densidad, polietileno lineal metaloceno de baja densidad (mPELBD), copolímeros de etileno acetato de vinilo (EVA) y etileno acrilato de butilo (EBA).

Nuestra extensa gama de PE y PP para envase y embalaje rígido y flexible amplía todavía más las posibilidades de nuestros clientes. Todas estas alternativas facilitan el desarrollo de envases para diferentes necesidades: envases mono uso para hogares unipersonales, envases familiares o gran formato para grandes consumos.

Múltiples opciones que cuentan con la máxima garantía en seguridad alimentaria. Todos nuestros grados responden a los más altos estándares de calidad y seguridad.



## Propiedades

Conocemos las necesidades específicas del sector en materia de **protección, preservación y transporte de alimentos**. A través de nuestra innovación, ofrecemos soluciones con un alto índice de fluidez (IF), baja temperatura de sellado y reducción de peso en el envase final, ayudando a nuestros clientes a optimizar su actividad y rendimiento.

Las excelentes cualidades ópticas de nuestros grados para envase, ofrecen altos niveles de transparencia u opacidad que permiten obtener envases con más brillo o con efecto mate. Características clave que salvaguardan las propiedades organolépticas de los alimentos sin modificar su color, olor y sabor.



## Sostenibilidad

**En Repsol apostamos por la circularidad y transformación de los plásticos al final de su vida útil.**

**Todos nuestros polímeros son reutilizables y reciclables.** Además, nuestros polímeros ofrecen soluciones para el desarrollo de envases que permiten alargar la fecha de caducidad de los alimentos. Otra manera de optimizar el uso y sostenibilidad de los recursos disponibles.