



Chimica in conceria, ma eco sostenibile: il progetto Life Biopol

CuoicinDiretta.it

Insomma, riciclare per ridurre lo spreco e impiegare un prodotto amico dell'ambiente. E' questo l'esito di un percorso partito nel 2015 e presentato oggi 20 settembre al Poteco di Santa Croce sull'Arno. Il progetto Life Biopol è co finanziato dall'Unione Europea e coinvolge cinque enti pubblici e privati: l'industria chimica CodyEco responsabile della gestione del progetto, l'Università Ca' Foscari di Venezia, Ilsa, azienda vicentina operante nel settore delle biotecnologie e mezzi tecnici per l'agricoltura e le concerie spagnole Dercosa e Inpelsa. "Ci impegneremo - hanno detto presentando i risultati - a contribuire a una politica che porti a nuove tecniche e nuovi prodotti per rendere più sostenibile il settore conciario". Codyeco è stata centrale nella costruzione del nuovo impianto prototipo sperimentale: per ogni nuovo polimero, sono state prodotte 8 tonnellate. "Stiamo dimostrando che applicare questi nuovi biopolimeri è possibile ottenere le stesse performance della concia con salindi cromo in riconcia e prodotti tradizionali".

Come spesso è accaduto nella storia della elaborazione di nuove sostanze per la conceria, sono le biomasse a dare un contributo fondamentale per la ricerca di nuove sostanze da utilizzare al posto di ingrassanti e riconcianti sintetici, cromo compreso. Il progetto si è infatti concentrato su alcune biomasse vegetali quali le leguminose, i cereali, la canna da zucchero e la barbabietola. La sfida è quella di trovare alternative in conceria a sostanze altamente inquinanti, creando nuovi protocolli chimici esenti da sostanze pericolose e invece a basso impatto ambientale.

Risultati ambientali

Dai primi risultati del progetto è emerso come la qualità della pelle conciata nell'impianto sperimentale Codyeco abbiano mantenuto una qualità costante, una buona solidità alla luce, un colore più brillante. La maggior quantità di sostanze di natura biologica porta alla produzione di una pelle di buona biodegradabilità, un'impronta ambientale dei prodotti inferiore fino al 77% per le sostanze utilizzate nella produzione e del 51% per l'articolo in pelle. Si sono verificati poi una riduzione dei cloruri del 15%, una quasi soppressione dei solfati nella produzione (meno 98%) e azoto totale (meno 57%). Risultati incoraggianti anche per il consumo di acqua, con una riduzione del 25% nella fase di riconcia. Sempre in fase di riconcia, non è stata necessaria aggiunta di sali di cromo.

Nilo Di Modica