**Envases, residuos de envases y tintas de impresión: el impacto del reglamento RERE**

*El pasado noviembre, el Parlamento Europeo aprobó el Reglamento sobre los envases y residuos de envases (RERE), aplicable a todo el ciclo de vida de los envases y cuyo cumplimiento afecta a los requisitos relativos al peso y volumen de los envases, así como a la reutilización y la reciclabilidad. Este reglamento también pone de relieve la importancia de la sostenibilidad en la producción de etiquetas y envases, así como la de las tintas empleadas en dicho proceso.*

*Las tintas utilizadas en la impresión de etiquetas y envases representan solo una pequeña parte de los envases, pero son esenciales para atraer la atención en el punto de venta y proporcionar a los consumidores y a las marcas información sobre los productos y su trazabilidad.*

*Natasha Jeremic (Ink Development Manager,* [*Domino Printing Sciences*](https://www.domino-printing.com/es/home.aspx?utm_medium=non-paid&utm_source=onlinepublication&utm_content=ppwr-pj-es&utm_campaign=2025-int-es-ppwr-pj)*) analiza el impacto de este reglamento en el desarrollo de tintas de impresión para envases y etiquetas, y destaca la importancia de contar con tintas conformes al reglamento en la evolución de los procesos de reutilización y reciclaje.*

**Reducir el uso de tinta**

Reducir el peso y el volumen total de los envases es uno de los objetivos clave del RERE, y la expectativa es que los diseñadores desarrollen envases más compactos y ligeros, con funciones protectoras, informativas y promocionales.

Aunque se necesite menos tinta para imprimir etiquetas más pequeñas, las [directrices](https://guidelines.ceflex.eu/assets/public_docs/D4ACE_guidelines_An_Introduction.pdf) de diseño para una economía circular (D4ACE, por sus siglas en inglés «Designing for a Circular Economy») recomiendan limitar el uso de tinta a menos del 5 % del peso total del envase, para reducir la contaminación durante el proceso de reciclaje, un umbral que probablemente se reducirá en el futuro.

Dada la importancia del volumen y el peso, puede que haya marcas, desarrolladores de envases y proveedores que se planteen la posibilidad de sustituir las etiquetas impresas por la impresión directa sobre el producto. Se prevé un aumento de la popularidad de esa impresión directa mediante tecnología de inkjet (por ejemplo, en la aplicación de [códigos QR en tapones de botellas](https://www.domino-printing.com/es/news-and-events/2024/una-estacion-de-impresion-en-tapones-de-botellas-de-agua-sin-etiquetas?utm_medium=non-paid&utm_source=onlinepublication&utm_content=ppwr-pj-es&utm_campaign=2025-int-es-ppwr-pj)). El uso de códigos QR impulsados por GS1 permite enlazar con la información almacenada en distintos sistemas de datos online. Esto ayuda a reducir la cantidad de tinta necesaria para envases y etiquetas, y permite a las marcas optimizar el uso de las superficies imprimibles. Entre otras ventajas, los consumidores pueden escanear el código con su móvil para acceder a la información que tradicionalmente se habría incluido en el envase.

**Facilitar la reutilización de los envases**

Además de la reducción de envases, el RERE también establece objetivos de reutilización para distintas categorías de envases. Aún no se han definido los detalles de los sistemas de reutilización con envases estandarizados. Está claro que será necesaria una identificación duradera con fines de trazabilidad, pero la forma de identificar los productos y la durabilidad requerida para los identificadores aún dejan margen a la innovación.

Las tintas para envases tendrán que adaptarse para facilitar la reutilización de los envases, con formulaciones diferentes para satisfacer las diversas exigencias de durabilidad y capacidad de desentintado. En un sistema de reutilización específico de marca, la información sobre la marca, el producto y el uso debería imprimirse con tintas que resistan las altas temperaturas utilizadas en el lavado y la preparación de los envases para su reutilización. También se requerirá una mayor durabilidad para cualquier información en el envase y códigos QR que faciliten la trazabilidad y devolución de productos.

Por el contrario, los datos variables como lotes de productos, códigos de producción y fechas de caducidad deberán imprimirse con tintas fácilmente eliminables mediante procesos de desentintado, para que el envase pueda reutilizarse con nuevos datos unitarios. Las etiquetas también podrían ser una opción eficaz para aplicar información variable a los envases, al permitir su retirada y nueva aplicación con facilidad.

**Optimizar el reciclaje de los envases**

El RERE amplía los requisitos actuales de información sobre el reciclaje incluida en el envase, incluyendo la trazabilidad de todos sus componentes. Será obligatorio declarar en los envases de los productos los materiales utilizados, el origen y el porcentaje de material reciclado, la forma de reutilización o reciclaje, y la presencia de cualquier sustancia de riesgo.

Además, los nuevos requisitos para materiales de envases estipulados en este reglamento exigen un mayor uso de contenido reciclado o de materiales alternativos de origen vegetal y compostables. Dado que el rendimiento de la tinta depende en gran medida del sustrato (por lo que el rendimiento es variable), estos nuevos materiales pueden plantear desafíos a los fabricantes y a los desarrolladores de tintas de envases. Las propiedades de permeabilidad y adhesión de la tinta variarán según el material. Eso afectará a la calidad de impresión, durabilidad e intensidad del color, lo que exigirá pruebas exhaustivas antes de su implementación.

Los desarrolladores de tintas y envases tendrán que asegurarse de proteger la funcionalidad y el valor promocional de los envases, preservando la seguridad del consumidor y la frescura del producto, sobre todo en los envases de alimentos. Los desarrolladores de tintas tendrán que considerar nuevos revestimientos adecuados, formulaciones de tinta y preimpresiones para garantizar el rendimiento y la seguridad de las tintas de envases al imprimir en nuevos materiales que cumplan el RERE.

En términos de reciclabilidad, las etiquetas, los adhesivos y la impresión tendrán que ser totalmente eliminables sin dejar residuos. El proceso de desentintado será clave, ya que los pigmentos colorantes y las grandes áreas con barniz UV dificultan el reciclaje eficaz.

Ya se ha empezado a trabajar en el desarrollo de procesos, materiales y adhesivos que faciliten el desentintado y la eliminación de etiquetas a temperaturas inferiores a la actual de 65-85 °C y es probable que se intensifiquen los esfuerzos en ese sentido. Esto incluirá priorizar la eliminación de sustancias peligrosas incluidas en la lista de exclusión de la Asociación Europea de Tintas de Impresión (EuPIA) de las tintas de envases, para garantizar que no entren en el flujo de reciclaje y puedan contaminar el material reciclado y afectar a la seguridad del consumidor.

**Conclusión**

La implementación del Reglamento sobre los envases y residuos de envases requiere un nuevo nivel de colaboración entre las marcas y los proveedores de tinta, envases y sustratos de etiquetas y envases, para garantizar que se cumplan las exigencias de reciclabilidad, sin renunciar a la necesidad de las marcas de ofrecer atrayentes envases y etiquetas de alta calidad.

En las próximas décadas, se espera que tanto los materiales de envasado como las técnicas de reciclaje evolucionen significativamente, y las tintas deberán adaptarse a estos cambios. El mundo ya está debidamente preparado para una nueva era de innovación en el desarrollo y la aplicación de tintas.

FIN

**Política de responsabilidad  
  
Tintas**La información contenida en este documento no pretende sustituir a la realización de pruebas adecuadas a su uso y sus circunstancias particulares. Domino UK Limited, así como las empresas del Grupo Domino, no se hacen responsables en ningún caso de la idoneidad de cualquier tinta utilizada en este documento para su aplicación particular. Este documento no forma parte de ningún tipo de contrato de términos y condiciones entre Domino y sus clientes; los avisos legales de limitación de responsabilidad v.1.0 de febrero de 2018 y los términos y condiciones generales de venta de Domino, y en concreto las garantías y responsabilidades que en ellos se recogen, se aplicarán a cualquier compra de producto por parte de los clientes.  **Información general**La información contenida en este comunicado de prensa se considera verdadera y correcta en la fecha de publicación de Domino; los cambios en las circunstancias tras el momento de publicación pueden afectar a la precisión de la misma. Todas las cifras y declaraciones de rendimiento que constan en este documento han sido obtenidas en condiciones específicas y solo pueden ser reproducidas en circunstancias similares. Deberá ponerse en contacto con su comercial de Domino para más información sobre productos concretos. Este documento no forma parte de ningún contrato de términos y condiciones entre usted y Domino.  **Imágenes**Las imágenes pueden incluir extras opcionales o actualizaciones. La calidad de impresión puede variar en función de los consumibles, la impresora, los sustratos y otros factores. Las imágenes y las fotografías no forman parte de ningún contrato de términos y condiciones entre usted y Domino.  **Vídeos**Este vídeo se facilita únicamente con fines ilustrativos y puede incluir extras opcionales. Las cifras de rendimiento se han obtenido en condiciones específicas; el rendimiento sobre el terreno puede variar. Algunos errores y tiempo de inactividad en las líneas de producción pueden ser inevitables. No hay nada en este vídeo que forme parte de ningún contrato entre usted y Domino. **Notas para los editores:**  
**Acerca de Domino**  
Digital Printing Solutions es una división de Domino Printing Sciences. La empresa, fundada en 1978, goza de una excelente reputación a nivel mundial por el desarrollo y la fabricación de tecnologías de impresión digital de inyección de tinta, así como por sus servicios postventa y de atención al cliente a nivel internacional. Entre sus servicios destinados al sector de la impresión comercial se incluyen las impresoras digitales de inyección de tinta y los sistemas de control diseñados para ofrecer soluciones en una amplia gama de aplicaciones de etiquetado e impresión de datos variables.  
  
Todas las impresoras de Domino se han diseñado para satisfacer las exigencias de gran velocidad y alta calidad de los entornos de impresión comercial, y aportar nuevas capacidades a numerosos sectores entre los que figuran los del etiquetado, publicaciones e impresión de seguridad, transacciones, conversión de embalajes, tarjetas de plástico, tickets, juegos de cartas y formularios, así como las industrias del correo directo y postal.  
  
Domino cuenta con más de 3000 colaboradores en todo el mundo y vende a más de 120 países a través de una red global de 29 filiales y más de 200 distribuidores. Domino cuenta con fábricas en Alemania, China, EE.UU., India, Reino Unido, Suecia y Suiza.  
  
Domino pasó a ser una división autónoma de Brother Industries Ltd. el 11 de junio de 2015.   
  
Para más información sobre Domino, visite [www.domino-spain.com](https://dominops-my.sharepoint.com/personal/kathrin_farr_domino-uk_com/Documents/Desktop/www.domino-spain.com).   
  
  
**Para mas informacion contacte:**  
  
Nadia Cherré  
Responsable de Marketing de Impresión Digital Sur de Europa  
Domino Printing Sciences  
Tél. : +33 6 07 95 26 31  
[nadia.cherre@domino-marquage.com](mailto:nadia.cherre@domino-marquage.com)  
  
Kathrin Farr  
Ejecutiva de contenido y Redactora   
Domino Printing Sciences  
Tel.: +44 (0) 1954 782551  
[Kathrin.Farr@domino-uk.com](mailto:Kathrin.Farr@domino-uk.com)   
  
Alex Challinor   
RR. PP. y Directora de contenido  
Domino Printing Sciences   
Tel. : +44 (0) [1954 782 551](tel:+44%20(0)1954%20782%20551)  
[Alex.Challinor@domino-uk.com](mailto:Alex.Challinor@domino-uk.com)