PRIMLAB

Nueva generación de envases y embalajes inteligentes

DRONEST

PrimLab Global es una compañía especializada en la investigación y desarrollo de principios activos beneficiosos para la salud y respetar el medio ambiente.

PrimLab se ha marcado el objetivo de ser la empresa más innovadora en los sectores del medio ambiente, envases, embalajes, alimentación y además estamos totalmente involucrados en minimizar el impacto medio ambiental.

Después de varios años de investigación, Primlab Global ofrece un producto muy novedoso, recientemente patentado, con la nueva generación de micropartículas inteligentes funcionales y ecológicas.

Hemos desarrollado un aditivo mineral 100 % natural denominado Drynest, para ser empleado en todo tipo de productos fabricados con pasta de celulosa y poliestireno. El producto se añade como aditivo durante la fabricación de la pasta de celulosa, o bien en superficie o en intrusión, y en el proceso de fabricación de materiales plásticos, etc.

Drynest está creado con una formulación a base de micro partículas inteligentes ecológicas, que se auto regulan dependiendo de las condiciones ambientales, destinado a dar la máxima protección y a su vez dar las máximas garantías al consumidor, además, el producto por ser mineral su durabilidad es permanente y de fácil reciclado.

Micro partículas inteligentes

Drynest regula la humedad relativa del producto, confiere una resistencia al fuego (propiedad ignífuga, dependiendo del %del aditivo) da mayor seguridad y además actúa como aislante térmico y protege el contenido de la proliferación de microbios nocivos para la salud y da robustez al paquete/ envase, y al ser natural, es ecológico. Todas estas propiedades hacen que los productos se mantengan en optimas condiciones para el consumo.

Drynest está formado por elementos químicos que forman cavidades catiónicas que interaccionan con átomos de oxígeno, donde los cationes puedes ser de varios elementos químicos y comparten los átomos de oxígeno con otras cavidades. Estas cavidades, junto con los demás elementos químicos naturales, hacen que el producto adquiera una microporosidad única.

Drynest aumenta el valor de su producto aproximadamente en un 20%, porque al regular los parámetros de humedad, calor y proliferación microbiana, hacen que el producto permanezca en mejor estado durante más tiempo.

PrimLab da un paso de gigante en la seguridad de los envases, puesto que los componentes naturales pueden aguantar altas temperaturas haciendo que retarden el tiempo de combustión y dando una mayor seguridad en caso de incendio.

Algunos productos de aplicación

Innovación y desarrollo al servicio del consumidor

Drynest ofrece una alta tecnología sin que tenga que cambiar de fabricante y prácticamente sin notar el coste en el envase/ empaquetado.

El mercado potencial de la patente Drynest es tan amplio como infinito, ya que los diferentes envases de celulosa que existen en el mercado como por ejemplo: cajas de galletas, cajas de tabaco, medicamentos, complementos alimenticios, cajas para aparatos tecnológicos, cajas para el transporte, bolsas de papel Kraft (bolsas de compra en supermercados), bolsas de panadería, envases para alimentos recién horneados, cajas para vinos, sin olvidar la aplicación en envases de polietileno, como por ejemplo: bandejas para frutas, carnes, embutidos, así como paneles de poliestireno expandido para el sector de la construcción, etc..

"Usar Drynest es tecnología avanzada, sostenible, ecológica y respeta al medio ambiente"

Características

- 100% Ecológico
- Regulador de humedad
- Protección contra hongos
- Ignífugo 1600º C
- Evitan el crecimiento de microorganismos
- Mantiene el producto más fresco durante más tiempo
- Aislante térmico

asociado a ainia innovación continua

PRIMLAB GLOBAL S.L
C/ Teulera nº 1 - Bajo
03759 Benidoleig (Alicante)
España