

HRAČKY

VYROBENO Z PET

Plastové hračky jsou součástí každé rodiny. Jsou na pískovišti, ve školce a nakonec v každém dětském pokojíčku. Čím dál více lidí dává přednost hračkám, které byly vyrobeny s ohledem na planetu a životní prostředí, z recyklovaných plastů. Pokud jsou hračky pro Vás nevyhovující, ale někdo jiný by si s nimi s radostí hrál, můžete je zkusit nabídnout na internetu na webech tomu určených, tzv. swapech. Swap znamená anglicky vyměnit a přesně to se v těchto skupinkách děje, swapy si zakládají města i městské části, stačí se poohlédnout po sítích.

K výrobě hraček se používá recyklovaný HDPE (vysokohustotní polyethylen), recyklovaný PP (polypropylen), recyklovaný PET (polyethylenteraftalát) nebo recyklovaný LDPE (nízkohustotní polyethylen). Ty získáváme recyklační materiálu, jako jsou obaly od drogistického zboží, kelímky od jogurtů, PET lahve, různé sáčky a fólie... Pokud Vás zajímá, který plast je který, hledejte na konkrétním obalu symbol recyklace. Šipky, uprostřed kterých je zkratka-PP, PET, HDPE, LDPE a další. Každý jeden kilogram recyklovaného plastu ušetří tolik energie, kolik stačí pro 2 měsíce provozu televize!

Plastové odpady jsou vytríděny na dotřídívací lince podle druhu a barev. Poté jsou odeslány ke zpracování, kde jsou rozdrceny na malé kousky. Ty se roztaví a formují do pelet nebo granulátu. Nové výrobky mohou být vyrobeny ze 100 % recyklovaného materiálu, nebo jsou míchány s primární surovinou. Materiál je opět roztaven a vtlačěn do forem pro konkrétní hračky. Následuje kompletování a balení. Ani u balení nezůstávají výrobci pozadu a často volí recyklovaný karton bez přidání dalších plastů za použití přírodních barev, které neznečišťují životní prostředí.

**Po ukončení životnosti:
vhod'te do žlutého kontejneru na plast.**



Průměrná evropská domácnost nakoupí 18,3 kg hraček ročně. (Pro představu cca 73 panenek či 7 modelů aut.)



Recyklované plasty se rozřežou na malé kousky, ze kterých vznikne tzv. regranulát. Ten se roztaví a je vtlačován do konkrétních forem.



RECYKLACE JEDNÉ TUNY PLASTU: ušetří 23 m³ místa na skládce, 2591 litru ropy a 5774 kWh energie.



Hračky, které jsou vyrobeny ze 100 % recyklovaného materiálu ušetří 50 % energie a 1/3 CO₂ oproti hračkám z primárních surovin.



Čím mohu přispět: nevyužitá hračka věnujte na charitu nebo využijte SWAP-výměnu věcí mezi lidmi.



Doba rozkladu na skládce 100-200 let.

BATOH

VYROBENO Z PET

Batoh na track, cool batůžek na střední, školní aktovka nebo každodenní pomocník na nošení nezbytností. Všechny tyto batohy mohou být a často jsou vyrobeny z recyklovaných materiálů.

Pro výrobu batohů se nejčastěji používá polyester. Je odolný, rychleschnoucí, drží tvar a v neposlední řadě je levný. Polyesterové vlákno je 100 % recyklovatelné. Recyklace může probíhat mechanicky (rozemletí, roztavení) nebo chemicky (rozklad na původní monomery). Mechanická recyklace je levnější, ale není možné ji opakovat do nekonečna oproti chemické recyklaci. Recyklovaný polyester je stejně kvalitní jako polyester vyrobený z primárních zdrojů.

Pokud jsou PET lahve správně vytríděny do žlutých kontejnerů, putují na dotřídovací linku. V České republice jsou to většinou ruční dotřídovací linky, kde lidé třídí jednotlivé plasty. V zahraničí je běžnou praxí automatická dotřídovací linka, kde jsou plasty tříděny na základě jejich hustoty a dalších kritérií. PET lahve jsou vytríděny podle barev, poté jsou slisovány do balíků, které jsou odeslány k dalšímu zpracování.

PET lahve jsou následně rozdrceny na tzv. PET flakes, tedy vločky. Vločky jsou propírány a sušeny. Poté jsou roztaveny a spinarety z nich vytvoří tenká vlákna. Z tohoto vlákna je utkaná látka, ze které je ušitý batoh. Na výrobu jedné aktovky o objemu 20 l je potřeba zhruba 32 PET lahví.

Po ukončení životnosti: vhod'te do žlutého kontejneru na plast.



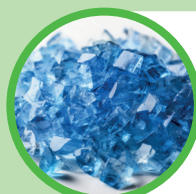
Pro výrobu batohů se nejčastěji používá polyester. Je odolný, rychleschnoucí, drží tvar a v neposlední řadě je levný. Polyesterové vlákno je 100 % recyklovatelné.



Věděli jste, že 8 milionů tun plastu skončí každý rok v oceánu a pokud budeme tímto tempem pokračovat, bude v roce 2050 v oceánu více plastu než ryb?



Mechanicky recyklované polyesterové vlákno se nejčastěji získává z PET lahví. Na výrobu jedné aktovky je potřeba 32 PET lahví.



Tím, že se použije recyklát, je ušetřeno 59 % energie a je snížena produkce CO2 o 32 % ve srovnání s výrobou nerecyklovaného polyesteru.



Čím mohu přispět: prodloužit životnost údržbou a šetrným zacházením. Recyklujte plasty a preferujte nákup výrobků z recyklátu.



Doba rozkladu na skládce 100 let.



VPICHOVANÉ NETKANÉ TEXTILIE

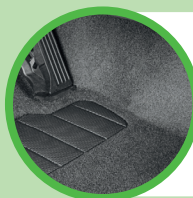
VYROBENO Z TEXTILU

Netkané textilie jsou vyráběny z textilních vláken různými metodami, např. mechanicky, chemicky nebo termicky. Největší rozmach přišel v 80. letech 20. století, avšak plstění, starodávná metoda zpracování vlny, se dá pokládat za prapředka netkaných textilií.

Odvětví automotive je jedno z mnoha příkladů využití vpichovaných netkaných textilií. Automobily dnes obsahují 40 kusů dílů, které jsou vyrobeny z netkaných textilií. Využívají se k výrobě zvukových a antivibračních izolací, vzduchových a palivových filtrů nebo interiérových koberců a dílců jako jsou například střešní panely, obložení podlah a středových konzolí, obložení dveří, dveřní kapsy, podložení koberců, obložení podlahy kufru nebo obložení příslušenství. Tyto textilie jsou vyrobeny z průmyslového odpadu-odstřížků po výrobě koberců a z recyklovaného textilu-především PES, PP a PE a bikomponentních vláken.

Textilie jsou nejdříve vytříděny dle složení. Poté je namíchána směs textilu, která odpovídá požadavkům na konečný produkt (PES, PE, PP). Textil putuje na mechanickou úpravu, kde se rozvláknuje na ohrocených bubnech. Výsledkem jsou vlákna o délce 50 až 90 mm. Vlákna se vrství přes sebe do jemné síťoviny. Pomocí desky s jehličkami, které kmitají a vpichují, vznikají jednotlivé vrstvy textilie. Jednotlivé vrstvy se zpevňují nánosy latexového pojiva. Následuje kalandrování, tedy termické zažehlování produktu přes vyhřívané válce. Tím se zvyšuje pevnost textilie a jsou odstraněna přebytečná uvolněná vlákna. Textilie se mohou dle konečného přání zákazníka dále upravovat a to chemicky nebo mechanicky. Mezi chemickou úpravu řadíme impregnaci nebo aplikaci protihořlavé ochrany. Mechanická úprava se nazývá velurování. Výsledná textilie je pročešávána kartáčí a na povrchu vzniká jemný vlas. Ten se může zastříhnout na libovolnou délku. Výsledkem je jemný a hladký povrch. Konečný produkt je namotáván na role. Možností je také výroba jednotlivých formátů nebo výseků.

**Po ukončení životnosti:
izolace či koberce odveďte
do sběrného dvora.**



Vpichované netkané textilie jsou vyrobeny ze 100 % recyklovaných materiálů.



Tyto textilie jsou vyrobeny z průmyslového odpadu-odstřížků po výrobě koberců a z recyklovaného textilu-především PES, PP a PE a bikomponentních vláken.



Textilie jsou nejdříve vytříděny dle složení. Poté je namíchána směs textilu, která odpovídá požadavkům na konečný produkt (PES, PE, PP).



Výsledkem jsou vlákna o délce 50 až 90 mm. Vlákna se vrství přes sebe do jemné síťoviny.



Čím mohu přispět: třídte textil.



Doba rozkladu na skládce 100–200 let.

IZOLAČNÍ DESKY PRO ZELENEJŠÍ STŘECHY

VYROBENO Z TEXTILU

Zelené střechy jsou složeny ze 4 vrstev. V první vrstvě je hydroizolační vrstva tvořena PVC nebo EPDM. V další vrstvě je položena retenční deska z 100% PES materiálu, která má funkci retence vody. Vyrábí se ve dvou typech pro oblasti s různým podnebím a srážkami a liší se odtokovými vlastnostmi a množstvím zadržené vody (28, resp. 32 l/ m²) Tato retenční deska je vyrobena ze 100 % recyklovaného textilu, který pochází z průmyslové výroby pro automotive nebo z veřejných sběrných míst na textil. Polyesterový textil je na válcích rozvlákňován na vlákna o délce až 50 mm. Následně jsou vlákna přes sebe vrstvena vpichovacím stavem do jemné síťoviny. Na kalandrovacím stroji jsou dále zušlechťovány. To znamená, že se vrstvy skládají na sebe a vzájemně se spojují vlákny tavitelnými. Vzniklé desky se pokládají na hydroizolační vrstvu.

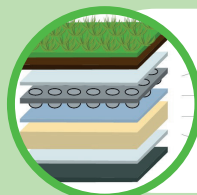
Zelené střechy spadají do kategorie modro-zelené infrastruktury, která obzvláště ve městech nabývá své důležitosti. Zelené střechy nabízí řešení urbanistické a klimatické problematiky v intenzivně zastavěném území.

Modelová studie ukázala, že pokud by v centrální části Toronta 50 % zastavitelné plochy střech byly zelené, celková teplota Toronta by klesla o 0,1-0,8 °C.

Historie zelených střech sahá dost možná až do starověku, konkrétně pověst o druhém divu světa-visutých zahradách v Babylóně. Důkazy o těchto zahradách se bohužel nedochovaly, ale starořečtí historikové je popisují ve svých dílech. Zatravněné střechy jsou ve Skandinávii běžné po staletí.

Ve státech západní Evropy jsou běžnou součástí architektury a v České republice roste jejich obliba. Výhody zelených střech jsou především zadržování vody v krajině (až 75 % srážek, až 32 l/m²), zvyšování biodiverzity, filtrace oxidu uhličitého, těžkých kovů a dalších polutantů, zabraňování přehřívání budovy a jeho okolí, prodloužení životnosti střechy, zlepšení výkonu a prodloužení životnosti solárních panelů a v neposlední řadě pozitivní vliv na estetický ráz krajiny. Nevýhodou jsou vyšší pořizovací náklady.

Po ukončení životnosti: využitelné složky odveďte do sběrného dvora.



Zelené střechy jsou tvořeny hydroizolací, retenční deskou vyrobenou z recyklovaného textilního odpadu a dále substrátovou a vegetační vrstvou.



Výhody zelených střech: zadržování vody v krajině, snížení teploty ve městech, omezení hluku, zvýšení biodiverzity.



Zelené střechy nabízí řešení urbanistické a klimatické problematiky v intenzivně zastavěném území.



Čím mohu přispět: poříd'te si zelenou střechu.



Doba rozkladu na skládce 100-200 let.

PROTIHLUKOVÉ TRAMVAJOVÉ PÁSY

VYROBENO Z TEXTILU

Koleje jsou položeny na pražcích uložených na štěrkovém podloží nebo položeny na monolitický betonový rošt. Druhá varianta je vhodnější pro realizaci zelených tramvajových pásů. Zatravněné tramvajové pásy mohou dodat až 1 ha zeleně na 2 km tramvajové trati. Navíc zatravněný úsek může zadržet až 90 % dešťové vody, která neodteče na ČOV, a tím jsou ušetřeny finance. Množství zadržené vody záleží na výšce drenážního systému. Pokud jsou zároveň položeny antivibrační desky, zajišťuje se tím nižší hluchnost provozu a výrazné prodloužení životnosti trati. Vzhledem k tomu, že se pásy pokládají horizontálně, není finanční zátěží položit vyšší vrstvu retenční desky (např. oproti zeleným střechám, kde se musí volit robustnější, a tím pádem dražší konstrukce střechy), které umožní takto vysoké procento retence vody.

Protihlukové tramvajové pásy jsou složeny ze 4 vrstev. Podkladová vrstva je tvořena nepropustnou hydroizolací z PVC nebo EPDM. V další vrstvě je uložena 40 mm retenční vrstva. Tato vrstva je vyrobena z 90 % recyklovaného syntetického textilu převážně polyesterového. Tato vrstva se vyrábí rozvlákněním odpadního textilu pomocí ochrocených bubňů na jednotlivá vlákna v délce až 5 mm. Tyto vlákna jsou metodou airlay vrstvena přes sebe, kdy vzniká souvislá netkaná deska. Jednotlivé vrstvy se pojí tavitelnými vlákny za pomoci nahříváných bubňů. Následuje substrátová a vegetační vrstva. Květena, která prorůstá až k první izolační vrstvě zpevňuje celé souvrství.

Nejčastěji se k zatravnění používá přímo tráva, která je ale náročná na údržbu a špatně snáší letní vysoké teploty, navíc se musí kosit a hnojit. V Německu jsou oblíbené rozchodníky v kombinaci s mechy a bylinami, které jsou schopné lépe zvládat extrémní letní teploty.

První linka koňské a poté i parní tramvaje byla v českých zemích zřízena 17. srpna 1869 v Brně. První elektrická tramvajová linka v Praze byla postavena roku 1891 u příležitosti Jubilejní výstavy zásluhou Františka Křižíka. Ten také financoval stavbu trati. V současné době se tramvají projedeme v Brně, Liberci, Mostě, Litvínově, Olomouci, Ostravě, Plzni a Praze. Tramvajová doprava je ekologičtější v místě provozu díky absenci spalovacího motoru.



Jejich největším přínosem je snižování hluchnosti při provozu až o 4dB, snižování prašnosti, retence dešťové vody, snižování extrémních letních teplot a zvyšování množství zeleně ve městech.



Zatravněné tramvajové pásy mohou dodat až 1 ha zeleně na 2 km tramvajové trati. 20 mm retenční vrstva zadrží 28 l/m² vody.



Recyklace 1 kg textilního odpadu ušetří 25 kg CO₂. Retenční vrstva je vyrobena z 90 % recyklovaného syntetického textilu.



Čím mohu přispět: třídíte textil a využijete MHD.



Doba rozkladu na skládce 100–200 let.

FLEECOVÁ BUNDA

VYROBENO Z PET

Fleece je 100 % polyesterové vlákno, které může být zcela vyrobeno z recyklovaných materiálů! Využívá se především pro outdoorové oblečení jako jsou mikiny, bundy, podvlékačské prádlo, čepice anebo rukavice. První fleecová bunda byla vyrobena v roce 1979 v USA. Materiál se rychle šířil a stal se velmi oblíbeným. Fleece je materiál, který vyniká svou lehkostí, ale zároveň hřejivostí, je lehký, měkký a zároveň levný. Oproti vlně je rychleschnoucí, snadněji dostupný, a proto se stal tolik populárním.

Každá jedna recyklovaná PET láhev ušetří tolik energie, kolik je třeba k šesti hodinám svícení 60 wattové žárovky.

Lahve je potřeba vytrídít do žlutých kontejnerů, poté se na dotřídovací lince vytrídí dle barev. PET lahve se poté rozdrtí a vzniknou vločky. Ty se perou a potom suší. Vločky se roztaví na tzv. regranulát, ten se vtlačuje do velmi tenké trysky. Tím se získá dlouhé vlákno, které je namotáváno na cívky. Získané textilní vlákno se na pletacích strojích se stovkami pletacích jehel zpracuje v pleteninu. Vzniklá pletenina se pere, suší a barví. Pletenina je na jedné straně hladká a na druhé straně má malá očka. Takto připravená pletenina se pročešává na pichlavých válcích, čímž se očka naruší a vznikne měkký a jemný povrch, jak ho všichni známe. Fleece se namotá na role a je přichystán k ušití bundy.

Zdroj dat: ASHPA oběhové hospodářství.

Po ukončení životnosti: vhod'te do kontejneru na textil.



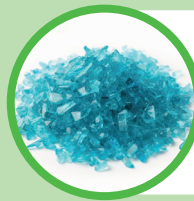
Fleece je měkká, jemná, lehká, rychleschnoucí a levná pletenina vyrobená ze 100 % polyesterového vlákna.



Na jednu fleecovou bundu je potřeba 25 kusů PET lahví. Recyklace jedné tuny plastu ušetří 23m² místa na skládce, 2591 litrů ropy a 5774 kWh energie.



Pro výrobu recyklovaného PES vlákna se používají recyklované PET lahve.



PET lahve se rozemelou na tzv. PET flakes, ty se vtlačí tenkou tryskou za vzniku tenkého vlákna nachystaného k výrobě pleteniny.



Čím mohu přispět: třídíte textil a recyklujete plasty. Nakupujte výrobky z recyklovaných surovin.



Doba rozkladu na skládce 100 let.

NYLONOVÉ TRIČKO

VYROBENO Z NYLONU

Nylon je typ plastu odvozený ze surové ropy a uhlí. To znamená, že se neřadí mezi rozložitelné materiály. Pokud se nylon nerecykluje, nikdy se zcela nerozloží. Recyklovaný nylon vzniká opět z nylonových výrobků, tedy nylonového oblečení, batohů nebo rybářských sítí. Mimo to se snižuje množství škodlivých látek, které výroba nylonu doprovází. Výroba nylonu probíhá takto: za vysokého tlaku a teploty dochází k chemické reakci, při které se vytvoří nylonový plát. Ten se rozpustí a vzniklá hmota putuje do zvlákňovací trysky. To je velmi podobné zařízení jako mají například pavouci k tvoření pavučin. Odtud se navíjí dlouhá vlákna hotového nylonu, ze kterého se tká látka. Látka putuje do textilních továren, kde jsou z ní ušita trička. Víte, že vlajka, kterou první astronauti vztyčili 20. července 1969 na Měsíci, byla z nylonu?

Nylon je z chemického hlediska polymer, tedy řetězec. Je tvořen vazbami, které jsou pravidelně uspořádány a propůjčují mu pevnost a pružnost. Nylon je zároveň lehký a rychleschnoucí, dobře se udržuje. Pro všechny tyto vlastnosti se používá na výrobu sportovního oblečení a doplňků.

Vznikem nylonového vlákna se od roku 1929 zabýval tým amerických vědců. Nylon je první syntetické vlákno, které bylo vyrobeno chemickou reakcí z uhlí a vody v roce 1938. Obrovský rozmach zaznamenal nylon v průběhu 2. světové války, kdy se používal na výrobu dámských silonek, které byly kvůli válečné výrobě a absenci hedvábí z Asie nedostatkovým zbožím.

Po ukončení životnosti: vhod'te do kontejneru na textil.



Nylon je lehký a rychleschnoucí, dobře se udržuje. Je odvozen z ropy a uhlí. Pokud se nerecykluje, tak se nikdy zcela nerozloží.



Použití: sportovní oblečení a doplňky, silonky, batohy, sítě atd.



K výrobě 1 kg nylonu je potřeba 166 l vody.



Potenciál využití recyklátu 100 %. Recyklovaný nylon má zcela stejné vlastnosti jako nylon z prvotních surovin, ale oproti prvovýrobě jsou ušetřeny neobnovitelné zdroje, voda a energie.



Čím mohu přispět: pečlivě zvažte nutnost koupě nového oblečení. Textilní průmysl zatěžuje životní prostředí velmi významně!



Doba rozkladu na skládce 30–40 let.



OBUV

VYROBENO Z PET

Boty, tenisky, baleríny, papuče! Víte, co mohou mít společného? Všechny mohou být vyrobeny z plastu. Dokonce i recyklovaného. Každý rok je na světě vyrobeno 23 miliard párů bot a pouze 1 ze 3 obuvnických firem má plán udržitelné výroby.

Základ je obnošenou nebo nevyužívanou botu správně vytřídit. Pro SWAP využijte dětskou obuv, protože děti rychle rostou a obuv se nedeformuje. Obuv pro dospělé vhodte do kontejneru na textil. V některých obchodech jsou již zřízena sběrná místa na vysloužilou obuv, odkud je firmy posílají dále na zpracování a používají je při výrobě obuvi nové. Často také nabízí slevový kupón na další nákup obuvi, což je milá satisfakce.

Pokud jsou boty vytříděny, putují dále ke zpracovateli. Ten z nich odstraní části, které už nelze znovu využít, třeba ty kovové. Dále se oddělí podrážka od zbytku obuvi. Podrážky se roztaví, vyrobí se meziprodukt, který je opět zahříván a vtlačován do forem. Látková část obuvi se oddělí a je použita jako surovina k průmyslovému zpracování. Obuv z recyklovaného materiálu má tytéž vlastnosti jako z primární suroviny. Pokud se k výrobě nové obuvi použije recyklovaný plast, je potřeba pouze 1/3 množství energie oproti výrobě z primárních materiálů. S ušetřenou energií jde ruku v ruce snížení množství emisí skleníkových plynů.

Po ukončení životnosti: vhodte do kontejneru na textil.



Na výrobu 1 páru obuvi je potřeba až 800 l vody.



Boty vyrobené kombinací nylonu, polyesteru, polyuretanu nebo polyvinylchloridu, s podrážkou, jsou recyklovatelné obtížně.



Pokud je svršek obuvi vyroben ze 100 % polyesteru, je možné ho recyklovat, vytvořit regranulát a vyrobit opět textilní vlákno.



Každý rok je na světě vyrobeno 23 miliard párů bot a pouze 1 ze 3 obuvnických firem má plán udržitelné výroby.



Čím mohu přispět: vybírejte obuv dle použitých materiálů. Správnou péčí prodloužíte životnost obuvi.



Doba rozkladu na skládce 20–200 let.

LAVIČKA

VYROBENO Z PLASTU + TEXTILU NEBO ZE SMĚSNÉHO PLASTU

Prvek venkovního mobiliáře pro obce a města. Univerzální lavička do parků a ulic. Bezúdržbová, vandaluvzdorná a nenasákavá lavička bude sloužit dlouhá léta.

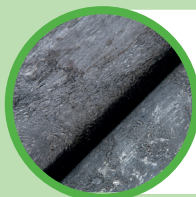
Inovativní řešení z recyklovaných textilií. Tento textilní kompozit je vyroben z recyklovaného odpadového textilu a plastu. Snižuje uhlíkovou stopu využitím druhotných surovin - odpadu. Výrobky z tohoto materiálu lze využít ke stavbě teras, ke zpevnění terénu, výrobě městského mobiliáře, pro zahradu či jakékoliv venkovní prostory. Tento materiál je vysoce odolný vůči olejům, tukům, kyselinám a solím. Dlouhá životnost a vysoká odolnost umožňuje minimalizaci budoucích nákladů.

Na výrobu jedné lavičky o rozměrech 1600 x 600 x 760 mm bylo použito 207 nenositelných triček nebo 69 zničených jeansů a cca 4830 ks PE pytlů.

**Po ukončení životnosti:
odvezte na sběrný dvůr.**



Prkna jsou ve 100% recyklovatelná a znovupoužitelná. Materiál je odolný proti vlhkosti, vodě a nízkým teplotám. Je bezúdržbový.



Recyklovaná prkna jsou používána jako náhražka dřeva, kovu a plastů. Tento materiál je o 40% mechanicky odolnější než srovnatelné plasty.



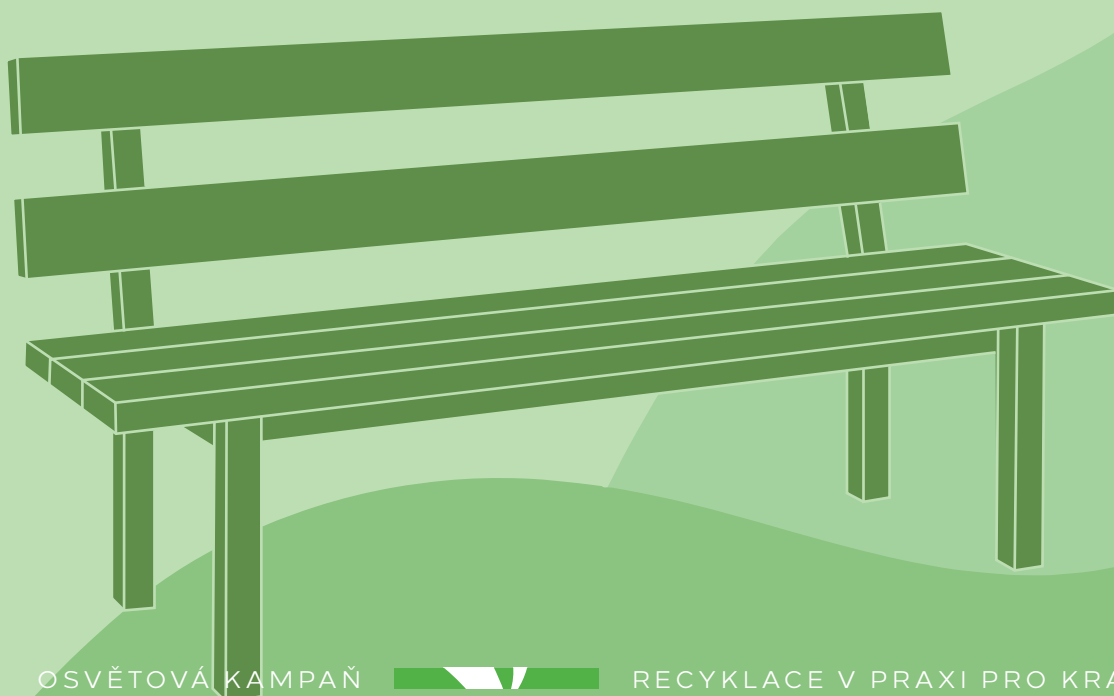
K výrobě 1kg recyklovaného prkna byly použity 3 nenositelná trička nebo 1 zničené jeansy a ca 70 ks PE pytlů.



Čím mohu přispět: preferujte nákup výrobků z recyklátu.



Doba rozkladu na skládce 100–200 let.



HERNÍ PRVEK ODRÁŽECÍ STĚNA

VYROBENO Z PLASTU + TEXTILU NEBO ZE SMĚSNÉHO PLASTU

Univerzální herní prvek pro míčové sporty. Simuluje spoluhráče. Bezúdržbový a nenasákavý prvek zanechte venku na hřišti a nestarejte se o povětrnostní vlivy.

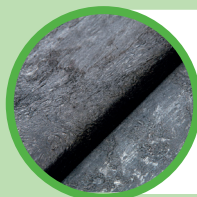
Inovativní řešení z recyklovaných textilií. Tento textilní kompozit je vyroben z recyklovaného odpadového textilu a plastu. Snižuje uhlíkovou stopu využitím druhotných surovin - odpadu. Výrobky z tohoto materiálu lze využít ke stavbě teras, ke zpevnění terénu, výrobě městského mobiliáře, pro zahradu či jakékoliv venkovní prostory. Tento materiál je vysoce odolný vůči olejům, tukům, kyselinám a solím. Dlouhá životnost a vysoká odolnost umožňuje minimalizaci budoucích nákladů.

Na výrobu jedné odrážecí stěny o rozměrech 700 x 400 x 300 mm bylo použito 39 nenositelných triček nebo 15 zničených jeansů a cca 1050 ks PE pytlů.

**Po ukončení životnosti:
odvezte na sběrný dvůr.**



Prkna jsou ve 100% recyklovatelná a znovupoužitelná. Materiál je odolný proti vlhkosti, vodě a nízkým teplotám. Je bezúdržbový.



Recyklovaná prkna jsou používána jako náhražka dřeva, kovu a plastů. Tento materiál je o 40% mechanicky odolnější než srovnatelné plasty.



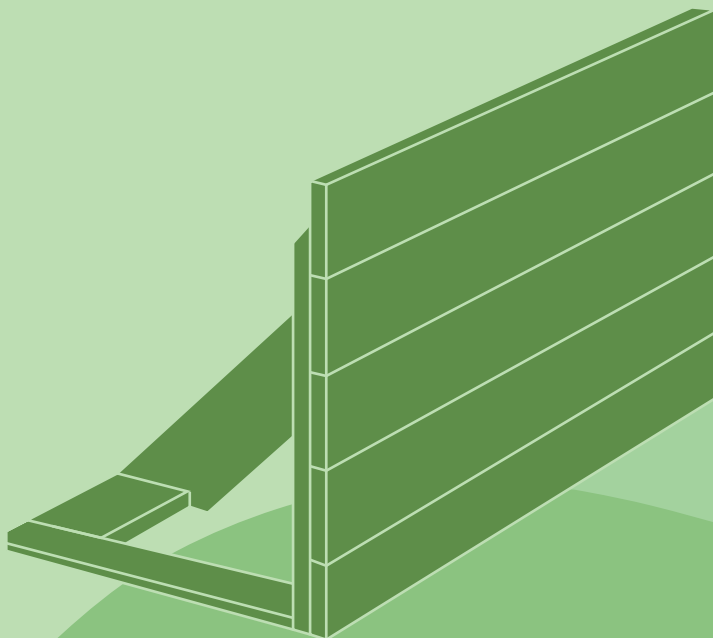
K výrobě 1kg recyklovaného prkna byly použity 3 nenositelná trička nebo 1 zničené jeansy a ca 70 ks PE pytlů.



Čím mohu přispět: preferujte nákup výrobků z recyklátu.



Doba rozkladu na skládce 100–200 let.



ZÁSTĚNA NA KONTEJNERY

VYROBENO Z PLASTU + TEXTILU NEBO ZE SMĚSNÉHO PLASTU

Univerzální prvek venkovního mobiliáře pro obce a města, která potřebují omezit vizuální smog u kontejnerů na komunální odpad. Bezúdržbová, vandaluvzdorná a nenasákavá zástěna na kontejnery bude sloužit dlouhá léta a vytvoří elegantní zákryt pro nevzhledná kontejnerová hnízda.

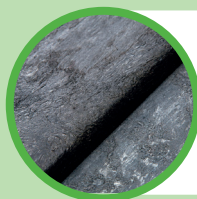
Inovativní řešení z recyklovaných textilií. Tento textilní kompozit s obsahem plastu je vyroben z recyklovaného odpadového textilu a plastu. Snižuje uhlíkovou stopu využitím druhotných surovin - odpadu. Výrobky z tohoto materiálu lze využít ke stavbě teras, ke zpevnění terénu, výrobě městského mobiliáře, pro zahradu či jakékoliv venkovní prostory. Tento materiál je vysoce odolný vůči olejům, tukům, kyselinám a solím. Dlouhá životnost a vysoká odolnost umožňuje minimalizaci budoucích nákladů.

Na výrobu jedné zástěny na kontejnery o rozměrech 3250 x 1400 x 1600 mm bylo použito 471 nenositelných triček nebo 165 zničených jeansů a cca 11550 ks PE pytlů.

**Po ukončení životnosti:
odveďte na sběrný dvůr.**



Prkna jsou ve 100% recyklovatelná a znovupoužitelná. Materiál je odolný proti vlhkosti, vodě a nízkým teplotám. Je bezúdržbový.



Recyklovaná prkna jsou používány jako náhražka dřeva, kovu a plastů. Tento materiál je o 40% mechanicky odolnější než srovnatelné plasty.



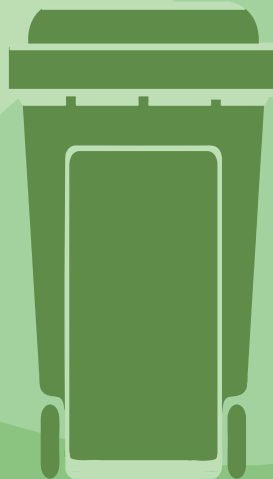
K výrobě 1kg recyklovaného prkna byly použity 3 nenositelná trička nebo 1 zničené jeansy a ca 70 ks PE pytlů.



Čím mohu přispět: preferujte nákup výrobků z recyklátu.



Doba rozkladu na skládce 100–200 let.



KOMPOSTÉR

VYROBENO Z PLASTU + TEXTILU NEBO ZE SMĚSNÉHO PLASTU

Solidní základ pro každou zahradu. Určen pro zbytky jídel, trávu, nadrcené větve, hlínu, papír atd. Při správné skladbě vstupů a péči poskytne každoročně kvalitní kompost pro Vaši zahradu. Bezúdržbová a nenasákavá prkna kompostéru zaručí dlouhou životnost.

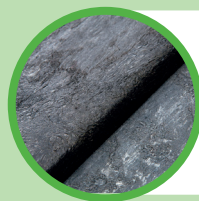
Inovativní řešení z recyklovaných textilií. Tento textilní kompozit je vyroben z recyklovaného odpadového textilu a plastu. Snižuje uhlíkovou stopu využitím druhotných surovin - odpadu. Výrobky z tohoto materiálu lze využít ke stavbě teras, ke zpevnění terénu, výrobě městského mobiliáře, pro zahradu či jakékoliv venkovní prostory. Tento materiál je vysoce odolný vůči olejům, tukům, kyselinám a solím. Dlouhá životnost a vysoká odolnost umožňuje minimalizaci budoucích nákladů.

Na výrobu jednoho kompostéru o rozměrech 1200 x 840 x 1000 mm bylo použito 222 nenositelných triček nebo 74 zničených jeansů a cca 5180 ks PE pytlů.

**Po ukončení životnosti:
odveďte na sběrný dvůr.**



Prkna jsou ve 100% recyklovatelná a znovupoužitelná. Materiál je odolný proti vlhkosti, vodě a nízkým teplotám. Je bezúdržbový.



Recyklovaná prkna jsou používány jako náhražka dřeva, kovu a plastů. Tento materiál je o 40% mechanicky odolnější než srovnatelné plasty.



K výrobě 1kg recyklovaného prkna byly použity 3 nenositelná trička nebo 1 zničené jeansy a ca 70 ks PE pytlů.



Čím mohu přispět: preferujte nákup výrobků z recyklátu.



Doba rozkladu na skládce 100–200 let.

