



Contact Methods
Mob: (86)18668768846
Tel: (86) 577 68668118
Wechat: zigpac123
Skype: bruce.chan1999
E-mail: bruce@zigpac.com
Whatsapp: +86-18668768846
Telegram: @Zigpacstickers

Company Info
Name: Wenzhou Zigpac Industry Limited
Address: No. 148-152, Building C, Jiangbin
Commercial and Residential Building, Longgang
City, Wenzhou City, Zhejiang 325802, China



YOUR CUSTOM PRINTING & PACKAGING PARTNER FOR SMALL AND MEDIUM BUSINESSES



Details

Réponse rapide : Le papier barrière aux graisses arrête l'huile de deux façons. Certaines qualités sont raffinées si densément que la graisse ne peut pas migrer à travers la fibre, comme le papier anti-graisse, la glassine et le papier parchemin. D'autres ajoutent une barrière de surface ou un film, comme une dispersion sans fluor, de la cire, du PE ou du PLA. Spécifiez-le avec un indice Kit selon TAPPI T 559 et un essai de tenue sur aliment réel, et exigez une documentation PFAS pour chaque marché de destination. Choisissez ensuite la voie la moins enduite qui réussit les essais, ce qui préserve la recyclabilité.

Demandez du papier barrière aux graisses à trois fournisseurs et vous pouvez recevoir trois matériaux différents. Avec 1 feuille, un croissant au beurre tient tout un après-midi. Une autre devient translucide sous des frites en dix minutes. Une troisième retient l'huile mais piège la vapeur jusqu'à ce que le dessous ramollisse. Les trois peuvent être vendues comme « anti-graisse », et chacune peut se comporter exactement comme son fabricant l'a prévu. Le vrai problème, c'est que le bon de commande décrivait un mot plutôt qu'un niveau de performance.

Le coût de cet écart se manifeste à plusieurs endroits. Le personnel au comptoir enroule une seconde feuille autour des produits très gras. Les acheteurs passent à un grammage plus élevé, qui ralentit la migration mais l'arrête rarement. Entre-temps, la chimie à l'origine de nombreux anciens papiers anti-graisse a quitté le marché. La Food and Drug Administration américaine a confirmé en février 2024 que [les agents anti-graisse à base de PFAS ne sont plus vendus pour les emballages alimentaires aux États-Unis^{\[1\]}](#). Le 12 août 2026, [les limites de concentration de l'UE pour les PFAS dans les emballages au contact des aliments^{\[2\]}](#) ont commencé à s'appliquer. Les spécifications rédigées il y a 5 ans ne décrivent peut-être plus un produit que vous pouvez légalement mettre sur tous les marchés.

Ce guide s'adresse aux acheteurs d'emballages qui doivent remplacer des formulations vagues par une spécification vérifiable. Il explique le fonctionnement de chaque technologie de barrière, ce que les indices Kit peuvent et ne peuvent pas prouver, les documents que la conformité au contact alimentaire exige désormais, et l'effet de la barrière choisie sur la recyclabilité et la sélection des fournisseurs.

Sommaire

1. [Qu'est-ce que le papier barrière aux graisses ?](#)
2. [Comment fonctionnent les indices Kit et l'essai à la térébenthine](#)
3. [Le socle réglementaire de 2026](#)
4. [Comment spécifier un papier barrière aux graisses en six étapes](#)
5. [Comparatif des technologies de barrière](#)
6. [FAQ](#)
7. [Points clés](#)

Qu'est-ce que le papier barrière aux graisses ?

Le papier barrière aux graisses est tout papier conçu pour que les huiles et graisses des aliments ne traversent pas jusqu'à la surface extérieure pendant la durée de contact prévue. Les acheteurs emploient plusieurs appellations pour ces produits : papiers anti-graisse, papier résistant aux graisses et papiers imperméables aux graisses. En pratique, « résistant aux graisses » désigne généralement un niveau de résistance inférieur à « anti-graisse ». Aucune de ces appellations n'est réglementée, et seul un résultat d'essai transforme l'une ou l'autre en spécification.

Trois façons dont le papier arrête l'huile

Densité physique (pâte raffinée). La pâte est battue, ou raffinée, bien plus longtemps que celle d'un papier d'emballage ordinaire. Les fibres s'écrasent alors en une feuille fermée comportant très peu de pores capillaires par lesquels l'huile pourrait circuler. Le papier anti-graisse classique est fabriqué ainsi. La glassine y ajoute un supercalandrage, qui donne une feuille plus dense et plus translucide. Le papier parchemin végétal traite plutôt la fibre à l'acide pour fusionner la surface. Aucun de ces papiers n'a besoin d'un composé fluoré pour résister à la graisse.

Traitement chimique de surface. Des agents comme l'amidon, l'alginate ou la carboxyméthylcellulose sont appliqués à la presse encolleuse. Ils comblent les pores et augmentent la résistance de la surface à l'huile. Jusqu'aux années 2020s, de nombreux papiers reposaient sur un encollage fluorochimique pour cette fonction. Aujourd'hui, les traitements sont sans fluor, et leur performance doit être vérifiée plutôt que supposée.

Barrière en film ou en enduit. Une couche continue se place sur la fibre. Il peut s'agir d'une dispersion barrière à base d'eau, de cire, de polyéthylène (PE) ou d'acide polylactique (PLA). Ces couches bloquent l'huile, et souvent les liquides aussi. Elles modifient aussi le comportement du papier au recyclage et au compostage.

L'épaisseur ne figure pas dans cette liste. Un papier plus lourd allonge le trajet de l'huile, mais une fibre non traitée laisse quand même passer la graisse par capillarité. Les anciennes normes nationales le montraient clairement en fixant la performance de barrière aux graisses en plus du poids. La norme indienne IS 6622-1972, résumée dans une [revue à comité de lecture sur les emballages alimentaires en papier](#)^[3], exigeait que le papier anti-graisse respecte quatre minimums :

- un grammage de 35 g/m²
- un temps de pénétration de la graisse de 1,200 secondes
- un indice d'éclatement de 20
- un indice de déchirure de 30

Le poids était un plancher, pas la barrière elle-même.



Comment fonctionnent les indices Kit et l'essai à la térébenthine

Le chiffre le plus cité dans toute spécification de papier barrière aux graisses est l'indice Kit de la méthode [TAPPI T 559, l'essai de résistance aux graisses du papier et du carton](#)^[4]. La méthode utilise douze réactifs numérotés à base d'huile de ricin, de toluène et d'heptane, chacun plus agressif que le précédent. Chaque réactif est déposé sur la feuille pendant un temps de contact court et fixe. Le réactif de numéro le plus élevé qui ne fonce pas le papier donne l'indice Kit, sur une échelle de 1 to 12.

Le champ d'application de TAPPI fixe lui-même la limite que les acheteurs oublient le plus souvent. La méthode a été « conçue principalement comme un essai de répulsion de surface pour les traitements fluorochimiques ». Son emploi sur des papiers à barrière de type film ou à traitements non fluorochimiques « devrait être évalué ». Autrement dit, l'essai Kit a été calibré pour la chimie même qui est désormais abandonnée. Un indice Kit sur une feuille sans fluor ou enduite d'un film reste utile pour comparer des lots. Il prouve moins bien que le papier tiendra un aliment frit chaud pendant vingt minutes.

Pour les qualités en pâte raffinée, la méthode complémentaire est [TAPPI/ANSI T 454, l'essai à la térébenthine pour les vides dans les papiers glassine et anti-graisse](#)^[5]. L'édition en vigueur est om-25, publiée en octobre 2025. L'essai étale de la térébenthine colorée sur du sable posé sur la feuille et enregistre le nombre de secondes qu'elle met à traverser. TAPPI précise que le résultat est préliminaire aux essais sur des prototypes de produits finis et « n'en est pas un substitut ». Elle note aussi que la méthode peut ne pas s'appliquer aux qualités dont la résistance vient d'un enduit.

Les deux méthodes mesurent des modes de défaillance différents ; un indice Kit ne peut donc pas être converti en secondes de térébenthine. Spécifiez les deux là où elles s'appliquent, et ajoutez toujours un essai sur aliment réel.



Le socle réglementaire de 2026

États-Unis. Les composants papier destinés au contact alimentaire sont généralement évalués selon deux parties du Code of Federal Regulations :

- 21 CFR 176.170 couvre le papier en contact avec les aliments aqueux et gras.
- 21 CFR 176.180 couvre le papier en contact avec les aliments secs.

Certains composants sont plutôt autorisés par une notification de contact alimentaire (FCN) valide. Il n'existe aucune approbation de la FDA pour un sac fini. La conformité se construit à partir du papier, de l'enduit, de l'adhésif et de l'encre, chacun pour son usage prévu.

Pour l'imperméabilisation aux graisses en particulier, la FDA a déterminé que [35 FCNs FCN couvrant des enduits anti-graisse à base de PFAS n'étaient plus effectives à compter du 6 janvier 2025^{\[6\]}](#). Elle a fixé une date de mise en conformité au 30 juin 2025 pour certains emballages en papier produits avant le 6 janvier 2025.

Il s'agit de la fin d'une autorisation, non d'une interdiction légale. Comme [Packaging Dive l'a rapporté le 30 septembre 2026^{\[7\]}](#), il n'existe actuellement aucune restriction fédérale sur les PFAS dans les emballages alimentaires. Plus d'une douzaine d'États ont adopté leurs propres interdictions, et un projet de loi du Sénat propose une interdiction fédérale à compter du 1 janvier 2028. Vous devez donc vérifier la législation de chaque État de destination.

Union européenne. L'article 5(5) du [règlement \(UE\) 2025/40, le règlement relatif aux emballages et aux déchets d'emballages \(PPWR\)^{\[8\]}](#) s'applique depuis le 12 août 2026. Les emballages en contact avec les aliments ne peuvent pas être mis sur le marché de l'UE s'ils atteignent ou dépassent l'une de ces limites en PFAS :

- 25 ppb pour tout PFAS individuel mesuré par analyse ciblée
- 250 ppb pour la somme des PFAS ciblés
- 50 ppm pour les PFAS totaux, y compris les PFAS polymériques

Les limites s'appliquent que les PFAS aient été ajoutés intentionnellement ou non. Elles mesurent la concentration dans l'emballage, et non la migration vers l'aliment. L' [annonce de la Commission européenne^{\[9\]}](#) cite les emballages de restauration rapide, les contenants à emporter et le papier de cuisson parmi les usages concernés.

La Commission a également précisé qu'il n'existe aucune période générale d'écoulement des stocks. Les stocks fabriqués avant cette date mais mis sur le marché pour la première fois après celle-ci doivent tout de même être conformes. Le PPWR s'applique en plus des règles-cadres : le règlement (CE) n° 1935/2004 et les bonnes pratiques de fabrication au titre du règlement (CE) n° 2023/2006.

Comment spécifier un papier barrière aux graisses en six étapes

Les étapes ci-dessous portent sur le matériau lui-même. Les dimensions du sac, les fermetures, le visuel et la validation des échantillons relèvent d'un travail distinct, traité sur notre page consacrée aux [sacs en papier anti-graisse personnalisés pour la vente à emporter de boulangerie à l'image de votre marque](#).

Étape 1 : classez chaque produit du menu selon sa charge en huile, sa température et sa durée de maintien

L'exigence de barrière augmente avec trois facteurs : la teneur en matières grasses, la chaleur et la vapeur confinée. La taille du sac n'est pas en cause. Une échelle de travail utile va du plus faible au plus exigeant :

1. Sandwichs froids
2. Viennoiseries et caissettes de boulangerie
3. Burgers chauds maintenus moins de 30 minutes
4. Frites ou aliments frits en contact direct avec l'huile
5. Aliments frits chauds dans un emballage fermé pendant 30 to 60 minutes de livraison

Notez le pire cas pour chaque famille de produits. Une seule qualité « universelle » soit échoue sur les produits frits, soit est surdimensionnée et trop chère pour les croissants.



Étape 2 : choisissez la voie de barrière la moins intensive qui résiste au pire cas

Commencez par un papier anti-graisse en pâte raffinée ou de la glassine. Passez à un traitement de surface sans fluor ou à un enduit en dispersion seulement si l'essai sur aliment réel échoue. Ne passez à un film PE ou PLA que pour les sauces, les protéines humides ou les longs maintiens en boîte fermée. Chaque palier ajoute de la protection et retire des options de fin de vie.

Étape 3 : inscrivez les méthodes d'essai dans la spécification

Indiquez l'indice Kit visé selon TAPPI T 559. Précisez à quelle face il s'applique : la face en contact avec l'aliment ou la face imprimée. Exigez le résultat après impression et pliage, car les couches d'encre et les plis sont les endroits où les enduits se fissurent. Pour les qualités en pâte raffinée, ajoutez TAPPI T 454.

Définissez ensuite un critère de réussite sur l'aliment réel. Par exemple : « aucune traversée visible sur la face extérieure après X minutes à température de service ». Convenez à l'avance si un léger assombrissement sur les bords est acceptable, afin qu'un résultat limite ne devienne pas un litige par la suite.

Étape 4 : verrouillez le dossier de conformité pour chaque destination

Pour les États-Unis, demandez ces documents :

- une déclaration citant 21 CFR 176.170 ou 176,180, ou la FCN concernée, pour le papier et chaque enduit
- des attestations d'aptitude au contact alimentaire pour les encres et les adhésifs
- une déclaration écrite d'absence de PFAS ajoutés intentionnellement, nommant la qualité de papier et l'usine précises

Pour l'UE, demandez une déclaration de conformité au titre des règlements 1935/2004 et 2023/2006.

Demandez un rapport d'essai PFAS couvrant à la fois une analyse ciblée et une analyse du fluor total ou des PFAS polymériques, car un résultat « non détecté » en analyse ciblée seule ne prouve pas le respect de la limite totale de 50 ppm. Le [guide EUROSAC sur le contact alimentaire^{\[10\]}](#) indique que le papier ne fait l'objet d'aucune mesure harmonisée spécifique au niveau de l'UE. De nombreux acheteurs se réfèrent donc aussi à la recommandation allemande BfR XXXVI.

Étape 5 : décidez de l'allégation de fin de vie avant de choisir l'enduit

Si vous voulez qualifier le sac de recyclable, privilégiez les barrières à base de fibres uniquement. Demandez des preuves de repulpabilité pour tout enduit. Si vous voulez le qualifier de compostable, la certification doit couvrir le sac fini selon EN 13432 ou la norme équivalente de votre marché. Un certificat pour le papier de base ne suffit pas. Les revêtements en PLA exigent en général aussi un compostage industriel.

Soyez aussi honnête sur la contamination. Un papier à emporter fortement gras n'est généralement pas accepté dans le recyclage papier courant, quelle que soit la technologie de barrière.

Étape 6 : traitez tout changement de matériau comme une nouvelle spécification

Chacun de ces changements doit déclencher un nouveau cycle d'essais Kit, d'essais sur aliment réel et de documentation PFAS :

- une nouvelle usine
- un nouvel enduit
- un grammage différent
- une zone imprimée plus grande

Avec les limites de l'UE, les fibres recyclées et les lignes de production partagées peuvent introduire du fluor non intentionnel. La notification des changements devient donc une clause contractuelle, et non une simple courtoisie.

Questions aux fournisseurs pour distinguer les barrières documentées du marketing

Avant de comparer les devis, posez ces six questions à chaque fournisseur. Un fournisseur qui ne peut pas y répondre par écrit vend une étiquette plutôt qu'une barrière.

1. Quel mécanisme assure la barrière : raffinage, traitement de surface ou film ?
2. Sur quelle face, et après quelles étapes de transformation, l'indice Kit a-t-il été mesuré ?
3. La déclaration PFAS nomme-t-elle la qualité de papier et l'usine ?
4. Le périmètre d'essai pour l'UE inclut-il le fluor total ?
5. Existe-t-il des preuves de repulpabilité ou de compostabilité pour l'article fini ?
6. Comment nous informerez-vous des changements de matières premières ?

Comparatif des technologies de barrière : quel papier barrière aux graisses pour quel usage ?

Technologie	Mode de blocage de la graisse	Charge la mieux adaptée	Point faible	Adéquation de la méthode d'essai	Notes de fin de vie
Papier anti-graisse en pâte raffinée	Un raffinage poussé ferme les pores capillaires	Boulangerie, sandwichs, maintiens courts	Huile chaude combinée à de la vapeur piégée	T 454 plus T 559 à titre de référence, plus essai sur aliment réel	Fibres uniquement ; la plus compatible avec les filières papier lorsqu'elle n'est pas fortement souillée
Glassine	Pâte raffinée, supercalandrée en une feuille dense et translucide	Boulangerie sèche et peu grasse, confiserie	Humidité et vapeur	T 454	Fibres uniquement
Papier parchemin végétal	Surface de fibres traitée à l'acide et fusionnée ; souvent siliconée pour la cuisson	Usages au four et antiadhésifs	Surspécifié et coûteux pour la vente à emporter au comptoir	T 454	De fortes charges de silicone peuvent compliquer le repulpage
Traitement de surface sans fluor ou enduit en dispersion	Amidon, alginat, CMC ou couche barrière à base d'eau	Charges d'huile moyennes à élevées	Souvent suffisant contre l'huile mais moins efficace contre l'humidité	T 559 seulement après validation, plus aliment réel	Dépend de l'enduit ; demandez des données de repulpabilité
Couché à la cire	Couche de paraffine ou de cire végétale	Contact froid et court	La cire ramollit à la chaleur	Essai sur aliment réel	La cire peut gêner le repulpage
Complexe film PE ou PLA	Film polymère continu	Sauces, protéines humides, livraison longue en boîte fermée	Complexité de la fin de vie et de la déclaration	Essai sur aliment réel (T 559 n'a pas été conçu pour les films)	Le PE est difficile à recycler ; le PLA exige un compostage industriel
Encollage fluorochimique historique	Répulsion de surface fluorée	À proscrire pour les nouvelles spécifications	FCN américaines terminées ; limites de concentration de l'UE applicables	T 559 (sa cible d'origine)	Incompatible avec la logique du fluor total de l'UE

Se passer du fluor a un coût. Selon une analyse de l'OCDE rapportée par [Packaging Dive^{\[11\]}](#), le raffinage supplémentaire nécessaire au papier anti-graisse mécanique peut ralentir la production d'environ 30 % par rapport à l'ancien procédé PFAS. Le même rapport note que les enduits à base d'amidon, de protéines végétales et de chitosane constituent des barrières adéquates à l'huile, mais pas à l'humidité.

Rendre une barrière plus dense ne règle pas tout non plus. Un chercheur en matériaux cité par [New](#)

[Food Magazine^{\[12\]}](#) a averti qu'un substitut trop dense retient la graisse en surface et ramollit les aliments frits. Pour les produits chauds et croustillants, l'aération et la conception de l'emballage comptent autant que l'indice Kit.



FAQ

FAQ : le papier anti-graisse est-il identique au papier parchemin ?

Non. Le papier anti-graisse tire sa barrière de fibres densément raffinées et est conçu pour l'emballage et la vente à emporter. Le papier parchemin est traité à l'acide et souvent siliconé afin de se détacher des produits cuits et de supporter la chaleur du four. Utiliser du papier parchemin pour des sacs de comptoir revient généralement à payer une résistance à la chaleur dont vous n'avez pas besoin, et le silicone peut compliquer le recyclage.

FAQ : de quel indice Kit ai-je besoin ?

Il n'y a pas de réponse universelle. Les indices Kit vont de 1 to 12, et le bon niveau dépend du produit le plus gras, de sa température et de la durée de maintien la plus longue. Utilisez l'indice Kit pour comparer les fournisseurs et contrôler les lots reçus. N'acceptez la spécification qu'après la réussite d'un essai de maintien chronométré avec l'aliment réel, car TAPPI indique elle-même que les barrières sans fluor et les films exigent une évaluation distincte.

FAQ : le papier barrière aux graisses sans PFAS est-il moins efficace ?

Il peut égaler les performances historiques contre l'huile, mais souvent au prix d'autres compromis. La pâte raffinée implique une production plus lente. Les enduits biosourcés résistent généralement moins bien à l'humidité. Les couches de film compliquent la fin de vie. Jugez le papier sans PFAS sur un essai avec l'aliment réel de votre propre carte, et non par comparaison directe avec les anciens indices Kit des produits fluorochimiques.

FAQ : existe-t-il un papier anti-graisse « approuvé par la FDA » ?

Non. La FDA réglemente les substances au contact des aliments, pas les sacs finis. Demandez une déclaration attestant que le papier, les enduits, les encres et les adhésifs sont conformes à 21 CFR 176.170 ou 176,180, ou à une FCN valide, pour votre type d'aliment. Demandez une déclaration distincte sur les PFAS. N'oubliez pas que les lois des États peuvent aller plus loin que la pratique fédérale.

FAQ : un papier plus épais résiste-t-il mieux à la graisse ?

Seulement marginalement. Un poids supplémentaire allonge le trajet que l'huile doit parcourir, mais ne ferme pas les pores qui la transportent. Une feuille plus légère dotée d'une barrière validée surpassera une feuille plus lourde non traitée. Investissez le budget dans le mécanisme de barrière et les essais, pas dans du poids supplémentaire.

FAQ : puis-je encore vendre d'anciens stocks de papier anti-graisse dans l'UE ?

Seulement s'ils respectent les limites du PPWR. Depuis le 12 août 2026, les emballages mis pour la première fois sur le marché de l'UE doivent être conformes, même s'ils ont été fabriqués auparavant. Il n'existe pas d'exemption générale pour les stocks ; testez donc les stocks existants avant de les expédier.

Points clés

- **L'essai Kit a été conçu pour les composés fluorochimiques ; associez-le donc à un essai sur aliment réel.** — L'échelle Kit va de 1 to 12, et TAPPI indique que les barrières sans fluor « devraient être évaluées » ([Source](#))
- **Les autorisations américaines d'imperméabilisation aux graisses par PFAS ont pris fin, mais il n'existe pas encore de loi fédérale.** — 35 FCNs FCN ont pris fin le 6 janvier 2025 ([Source](#))
- **Les lois des États, et pas seulement la FDA, déterminent ce que vous pouvez expédier aux États-Unis.** — Plus d'une douzaine d'États ont leurs propres interdictions, et une interdiction fédérale proposée entrerait en vigueur le 1 janvier 2028 ([Source](#))
- **Les limites de l'UE comptent les PFAS non intentionnels et n'accordent aucun délai de grâce pour les stocks.** — 25 ppb par substance, 250 ppb au total, 50 ppm de PFAS totaux ([Source](#))
- **Les barrières mécaniques coûtent de la vitesse de production plutôt que du risque de conformité.** — La production peut être environ 30 % plus lente qu'avec l'ancien procédé PFAS ([Source](#))
- **Le poids a toujours été un plancher, pas la barrière.** — IS 6622 associait un minimum de 35 g/m² à un temps de pénétration de la graisse minimal de 1,200 secondes ([Source](#))

Conclusion : spécifiez la barrière, pas le mot

« Anti-graisse » a cessé d'être une spécification suffisante dès que les composés fluorochimiques ont quitté le marché. Une spécification robuste de papier barrière aux graisses repose sur cinq points :

- le mécanisme de barrière
- un indice Kit mesuré sur la bonne face après transformation
- un critère de réussite fondé sur l'aliment réel
- un dossier PFAS adapté à chaque marché de destination
- une allégation de fin de vie que l'enduit peut réellement étayer

Choisissez la voie la moins enduite qui résiste à votre produit le plus gras, et exigez de chaque fournisseur une notification des changements.

Si vous transformez cette spécification en emballages à votre marque pour des viennoiseries, des biscuits ou d'autres produits à emporter au comptoir, consultez nos [sacs en papier anti-graisse personnalisés](#) et envoyez-nous votre carte, vos durées de maintien et vos marchés cibles. Nous vous recommanderons une voie de barrière et établirons un devis sur la base de votre spécification approuvée.

Références

1. Food and Drug Administration des États-Unis. « La FDA et l'industrie mettent fin à la vente des PFAS utilisés dans les emballages alimentaires américains. » 28 février 2024. [fda.gov](#) ↵
2. Food Packaging Forum. « Les limites PFAS du PPWR s'appliquent à partir du 12 août. » 12 août 2026. [foodpackagingforum.org](#) ↵
3. Deshwal, Panjagari et Alam. Revue sur les emballages alimentaires à base de papier, *Journal of Food Science and Technology* (PMC6801293), citant IS 6622-1972. [pmc.ncbi.nlm.nih.gov](#) ↵
4. TAPPI. T 559 cm-12 (R2022), « Essai de résistance aux graisses du papier et du carton. » [tappi.org](#) ↵
5. TAPPI/ANSI. T 454, « Essai à la térébenthine pour les vides dans les papiers glassine et anti-graisse » (édition en vigueur om-25, octobre 2025). [tappi.org](#) ↵
6. Food and Drug Administration des États-Unis. « La FDA détermine que l'autorisation de 35 notifications de contact alimentaire liées aux PFAS n'est plus effective. » 3 janvier 2025. [fda.gov](#) ↵
7. Packaging Dive. Article sur la législation fédérale relative aux PFAS dans les emballages alimentaires. 30 septembre 2026. [packagingdive.com](#) ↵
8. Règlement (UE) 2025/40 relatif aux emballages et aux déchets d'emballages (PPWR), article 5(5). [eur-lex.europa.eu](#) ↵
9. Commission européenne, DG Environnement. « Les nouvelles règles de l'UE sur les emballages entrent en application. » 11 août 2026. [environment.ec.europa.eu](#) ↵
10. EUROSAC. « Guide sur le contact alimentaire. » 2025. [eurosac.org](#) ↵
11. Packaging Dive. Article sur les alternatives aux PFAS dans les emballages alimentaires, citant l'OCDE (2020). [packagingdive.com](#) ↵
12. New Food Magazine. « New Food explique ce que nécessitent réellement des emballages alimentaires viables sans PFAS. » 23 septembre 2026. [newfoodmagazine.com](#) ↵

octobre 21, 2026