



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



Weiß vs. braune Kraftpapiertüten: Druckwiedergabe, Festigkeit, Kosten und Markenpassung

Details

Kurzantwort: Bei der Entscheidung zwischen weißen und braunen Kraftpapiertüten sollten Sie weißes (gebleichtes) Kraftpapier wählen, wenn Ihre Gestaltung von hellen Farben, vollfarbigem CMYK oder exakten Markenfarbtönen abhängt und Sie einen sauberen, hochwertigen Look wollen. Wählen Sie braunes (ungebleichtes) Kraftpapier, wenn Sie ein oder zwei dunkle Druckfarben verwenden, pro Gramm mehr Reiß- und Berstfestigkeit benötigen und niedrigere Stückkosten sowie ein natürliches Erscheinungsbild wünschen. Keine der beiden Farben ist automatisch lebensmittelsicher, wasserdicht oder „umweltfreundlicher“. Diese Eigenschaften hängen von den Beschichtungen, der Konstruktion und den Dokumenten der Tüte ab.

Die meisten Marken- und Einkaufsteams behandeln die Frage nach weißen oder braunen Kraftpapiertüten als Geschmackssache. Ein Designer wählt Weiß, weil es „hochwertig aussieht“, oder ein Einkäufer wählt Braun, weil es „öko wirkt“. Das Trägermaterial setzt dann stillschweigend das Briefing außer Kraft. Ein waldgrünes Logo druckt auf braunem Material oliv. Weiß ausgesparter Text verschwindet im Papier. Eine weiße Tüte kommt mit Scheuerstellen an, die auf Braun unsichtbar wären. Ein gebleichter Bogen mit demselben Flächengewicht reißt bei hoher Beladung früher.

Diese Fehler sind teuer, weil sie erst auftreten, nachdem die Auflage bezahlt ist, nämlich in dem Moment, in dem ein Kunde Ihre Marke aus der Tür trägt. Dieser Leitfaden vergleicht gebleichtes und ungebleichtes Kraftpapier für Tüten anhand von sechs Faktoren: Farbtreue, Verhalten der Druckfarben, Markenwahrnehmung, Festigkeit, Umweltprofil und Stückkosten. Außerdem zeigt er einen kurzen Entscheidungsprozess, mit dem Sie das Trägermaterial auf Grundlage Ihrer Gestaltung und Ihres Anwendungsfalls wählen können, statt aus dem Bauch heraus.

Inhalt

1. [Worin unterscheiden sich weißes und braunes Kraftpapier?](#)
2. [Bedrucken von weißem vs. braunem Kraftpapier: Farbe und Verhalten der Druckfarben](#)
3. [Festigkeit: was das Bleichen mit dem Bogen macht](#)
4. [Markenwahrnehmung und Verschleiß im Alltag](#)
5. [Umweltprofil: gebleichtes vs. ungebleichtes Kraftpapier](#)
6. [Auswahl in fünf Schritten](#)
7. [Weiße vs. braune Kraftpapiertüten: direkter Vergleich](#)
8. [FAQ](#)
9. [Die wichtigsten Punkte](#)

Worin unterscheiden sich weißes und braunes Kraftpapier?

Beide Papiere beginnen gleich. Holzschnitzel werden im Sulfat- (Kraft-)Aufschlussverfahren gekocht, das die Zellulosefasern lang erhält und einen festen Bogen ergibt. Braunes Kraftpapier ist dieser Zellstoff ungebleicht, und seine braune Tönung stammt vom Restlignin. Weißes Kraftpapier durchläuft eine zusätzliche Bleichstufe, die den größten Teil des verbleibenden Lignins und der Farbe entfernt. Das Ergebnis ist eine hellere, gleichmäßigere Oberfläche. Es bleibt ungestrichenes Kraftpapier, und

genau das unterscheidet es von tongestrichenem Kunstdruckpapier, das für glänzende Luxus-Tragetaschen verwendet wird.

Dieser eine zusätzliche Verarbeitungsschritt erklärt nahezu jeden Zielkonflikt in diesem Artikel. Er schafft eine bessere Druckoberfläche, ein etwas schwächeres Fasergefüge, einen hochwertigeren Look, höhere Produktionskosten und eine andere Umweltbilanz. Braun dominiert nach wie vor mengenmäßig. Grand View Research beziffert den Anteil von braunem Kraftpapier am weltweiten Markt für Kraftpapiertüten auf mehr als 66,4 % im Jahr 2024 und stuft weißes Kraftpapier als den am schnellsten wachsenden Papiertyp ein; der Markt war in jenem Jahr rund USD 4,5 Milliarden wert ([Marktbericht von Grand View Research zu Kraftpapiertüten^{\[1\]}](#)). Eine weitere, auf die USA ausgerichtete Studie kommt zur gleichen Aufteilung: Braun ist das größte Materialsegment, und weißes Kraftpapier wächst am schnellsten ([Studie von Market Research Future zu Papiertüten in den USA^{\[2\]}](#)).



Bedrucken von weißem vs. braunem Kraftpapier: Farbe und Verhalten der Druckfarben

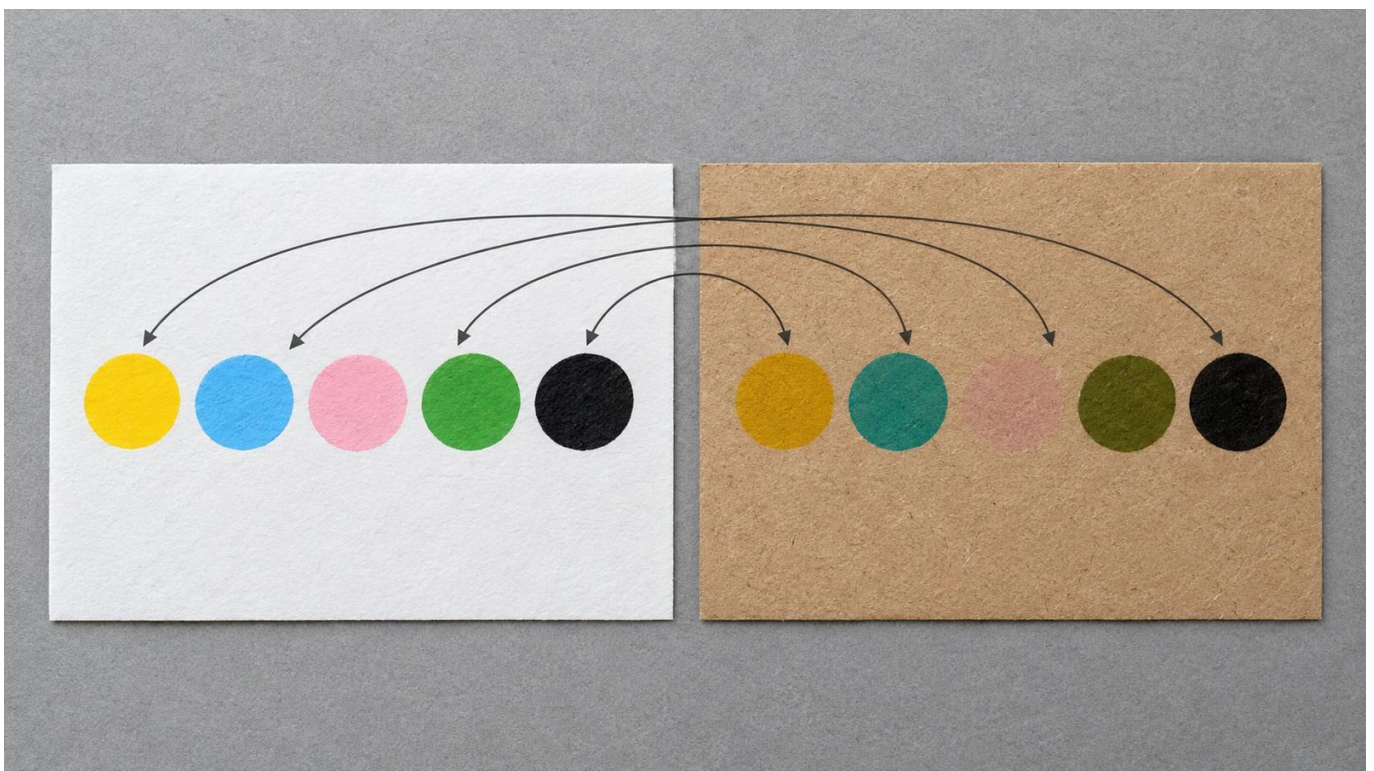
Die Druckwiedergabe ist der größte praktische Unterschied, und ihre Ursache ist physikalisch. Flexodruck- und Offsetfarben, die auf Papiertüten verwendet werden, sind weitgehend transparent. Daher liegt die Papierfarbe unter jeder Farbschicht und verändert sie. Auf braunem Kraftpapier wird Gelb zu Senftön oder wirkt matschig. Rot dunkelt zu Ziegelrot ab. Helle Blau- und Grüntöne verschieben sich in Richtung Petrol oder Oliv. Pastelltöne und Weiß können überhaupt nicht erscheinen, es sei denn, der Drucker setzt zuerst eine deckende weiße Grundierung. Diese Unterlage bedeutet einen zusätzlichen Druckgang und kann auf einer faserigen Oberfläche dennoch leicht grau oder fleckig wirken.

Weißes Kraftpapier entfernt den größten Teil dieses Farbstichs, sodass helle Farben, mehrfarbige Motive und CMYK-Bilder deutlich näher am freigegebenen Design wirken. Es macht Kraftpapier allerdings nicht zu gestrichenem Material. Sowohl weißes als auch braunes Kraftpapier sind ungestrichen und saugfähig. Die Farbe zieht in die Fasern ein. Dieser Effekt, die Tonwertzunahme,

lässt feine Halbtöne, haarfeine Linien und kleine Serifenschriften zulaufen. Daraus ergeben sich folgende praktische Konsequenzen:

- **Auf ungestrichene Referenzen abgleichen.** Geben Sie Pantone-Vorgaben mit „U“ (ungestrichen) statt „C“ an und genehmigen Sie die Farbe auf dem tatsächlichen Papier, nicht am Bildschirm oder auf gestrichenen Proofs.
- **Braunes Kraftpapier auf Kontrast auslegen.** Ein oder zwei dunkle, satte Druckfarben wie Schwarz, Marineblau, Tiefgrün oder Bordeauxrot wirken auf Braun bewusst gewählt. Verläufe und Fotos meist nicht.
- **Bei beiden Papieren großzügig detaillieren.** Verwenden Sie gröbere Rasterweiten, stärkere Mindeststrichstärken und größere Mindestschriftgrößen, als Sie es auf gestrichenem Papier täten.
- **Eine Farbtoleranz vereinbaren.** Eine messbare ΔE -Grenze gegenüber einem freigegebenen Andruck macht aus „Das Grün wirkt falsch“ eine Gut-/Schlecht-Prüfung.

Weißes Kraftpapier schwankt außerdem in der Helligkeit zwischen Papierfabriken und Papierchargen, sodass eine Nachbestellung kühler oder wärmer wirken kann als der erste Lauf. Wenn die Farbkonzanz über mehrere Saisons wichtig ist, lassen Sie die Papierquelle festschreiben. Die Produktseite erklärt [wie die Lesbarkeit der Gestaltung und die Farbe auf individuell gefertigten weißen Kraftpapiertüten geschützt werden](#), daher wiederholt dieser Leitfaden diesen Ablauf nicht.



Festigkeit: was das Bleichen mit dem Bogen macht

Beim Bleichen wird Lignin entfernt, und die chemische Behandlung kann manche Fasern verkürzen und schwächen. Vergleiche in der Beschaffungspraxis schätzen üblicherweise, dass ungebleichtes Kraftpapier bei gleichem Flächengewicht rund 20–30 % höhere Berstfestigkeit bietet als gebleichtes. Behandeln Sie diesen Wert als Planungsrahmen, nicht als zertifizierten Wert, da Faserstoffmischung, Werk und Feuchtigkeitsgehalt das Ergebnis alle verschieben. Die Reißfestigkeit folgt derselben Richtung.

In der Praxis ist die Farbe selten die Hauptursache, wenn Tüten versagen. Reklamationen zu

Papiertüten betreffen meist Griffe, die sich lösen, Böden, die entlang der Klebnaht aufgehen, und platzende Nähte. Das sind Konstruktions- und Klebefehler, die bei beiden Farben auftreten. Was das Bleichen verändert, ist der Spielraum. Wenn Sie bei gleichem Papiergewicht von Braun auf Weiß wechseln, verlieren Sie etwas Reserve. Der übliche Ausweg ist deshalb, das Flächengewicht zu erhöhen oder Griffverstärkungen und einen Bodenkarton einzusetzen. Ungestrichenes Kraftpapier verliert in jeder Farbe außerdem im nassen Zustand viel Festigkeit. Eine weiße Tüte ist im Regen nicht anfälliger als eine braune; keine von beiden ist ohne Beschichtung wasserbeständig.

Um beide Papiere objektiv zu vergleichen, verlangen Sie Prüfergebnisse nach anerkannten Verfahren statt Begriffen wie „strapazierfähig“. Geeignete Referenzen sind ISO 2758 für die Berstfestigkeit, ISO 1974 für die Reißfestigkeit, ISO 1924-2 für die Zugfestigkeit und der Cobb-Test (ISO 535) für die Wasseraufnahme. Lassen Sie beide Papiere beim gleichen Flächengewicht prüfen, damit der Vergleich allein den Effekt des Bleichens abbildet.

Markenwahrnehmung und Verschleiß im Alltag

Käufer nehmen die 2 Farben unterschiedlich wahr, noch bevor sie das Logo sehen. Weißes Kraftpapier signalisiert Sauberkeit, Modernität und klinische Nüchternheit, weshalb es in Apotheken, bei Kosmetik, in Boutiquen, Bäckereien und im gehobenen Gastronomiebereich zu finden ist. Braunes Kraftpapier signalisiert Natürlichkeit, Handwerk und Unverarbeitetes, was zu Bio-Lebensmittelhandel, Kaffee, Hofprodukten und Marken mit handgemachter Geschichte passt. Keine der beiden Lesarten ist richtig oder falsch. Der Fehler besteht darin, eine Farbe zu wählen, die dem Rest Ihrer Identität widerspricht, etwa eine Luxusmarke in Schwarz und Gold auf rustikalem Braun oder eine Zero-Waste-Marke auf strahlend gebleichtem Weiß.

Weiß bringt betrieblichen Mehraufwand mit sich, den Braun verbirgt. Fingerabdrücke, Schuhspuren vom Hallenboden, Fettflecken, Kartonabrieb und verbogene Griffe fallen auf einer hellen Oberfläche alle auf. Auf braunem Kraftpapier bleiben dieselben Mängel oft unbemerkt. Wenn Sie sich für Weiß entscheiden, planen Sie entsprechend: strengere optische Abnahmekriterien, eine bessere Innenverpackung und eine Lagerroutine, die Ware vom Boden fernhält. Bei Take-away-Speisen mit sichtbarem Fett schützt Braun oder eine mit Barriere ausgekleidete Tüte den Markeneindruck womöglich besser als einfaches Weiß.

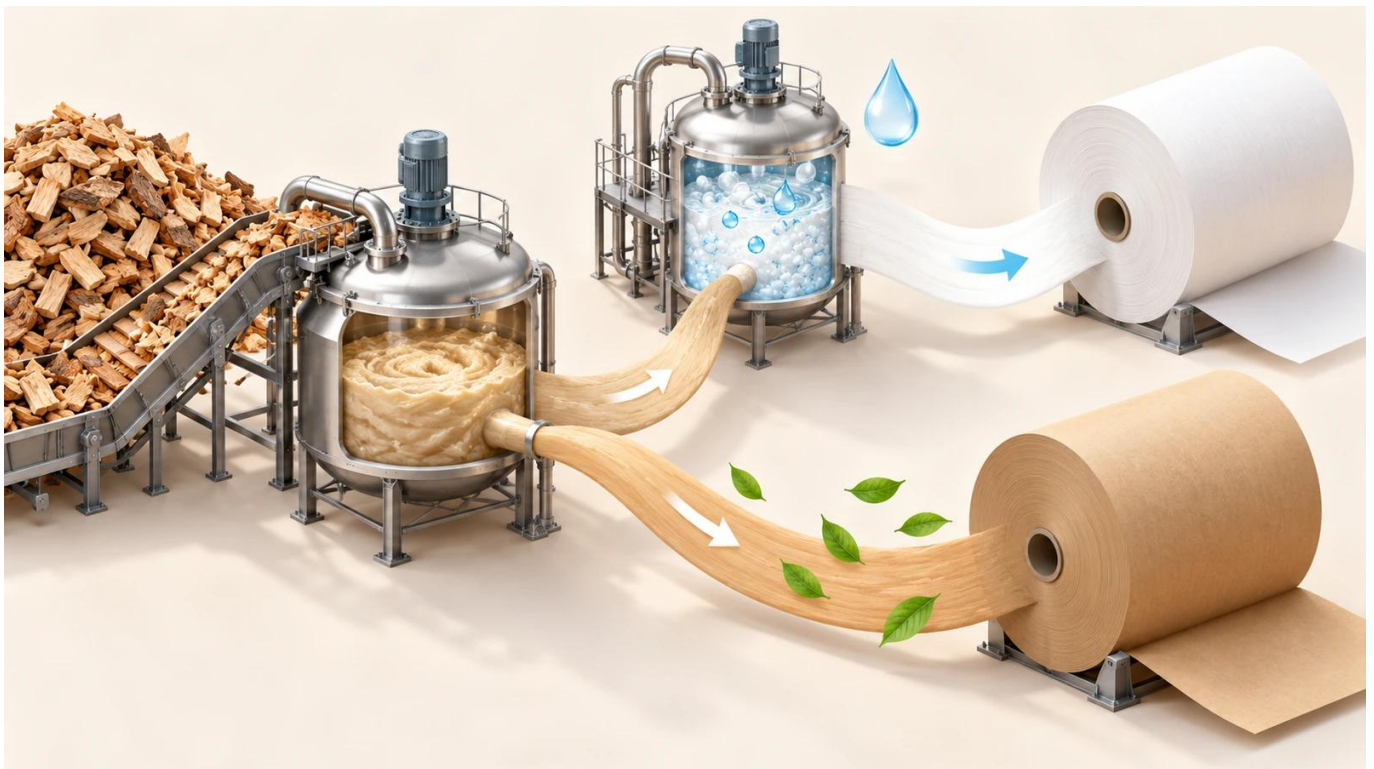
Umweltprofil: gebleichtes vs. ungebleichtes Kraftpapier

Braunes Kraftpapier hat die einfachere Geschichte. Es entfällt die Bleichstufe samt den Chemikalien und der Energie, die sie braucht, und es ist häufiger mit Rezyklatanteil erhältlich. Weißes Kraftpapier besteht überwiegend aus Frischfaser, weil Altpapierstoff selten ein helles, gleichmäßiges Weiß erreicht. Trotzdem ist keines von beiden automatisch die nachhaltige Wahl. Welche Aussagen Sie drucken dürfen, hängt von Konstruktion und Nachweisen ab, nicht von der Farbe.

- **Recyclingfähig.** Nach den Green Guides der US-FTC erfordert eine uneingeschränkte Aussage „recyclingfähig“ eine Recyclingmöglichkeit für eine deutliche Mehrheit der Verbraucher, definiert als mindestens 60 % ([16 CFR 260.12^{\[3\]}](#)). Kunststofflaminierungen, PP-Kordelgriffe und Metallösen schwächen diese Aussage für beide Farben.
- **Rezyklatanteil.** Ein teilweiser Rezyklatanteil muss näher bestimmt werden, typischerweise als Gewichtsanteil in Prozent ([16 CFR 260.13^{\[4\]}](#)). Dieser Bereich lässt sich mit braunem Material leichter belegen.
- **Verantwortungsvolle Beschaffung.** Gebleichte und ungebleichte Papiere können beide FSC-Angaben tragen. Das Chain-of-Custody-Zertifikat des Lieferanten muss das Produkt abdecken, und Sie können es in der [FSC-Zertifikatsdatenbank^{\[5\]}](#).

- **Kompostierbar.** Einfaches Papier erhält kein Kompostierbarkeitslabel, nur weil es „natürlich“ ist. Wird Papier eine Polymerbeschichtung oder Folie hinzugefügt und die Tüte als kompostierbar gekennzeichnet, [ASTM D6868^{\[6\]}](#) legt die Kennzeichnungsanforderungen für die industrielle Kompostierung fest.

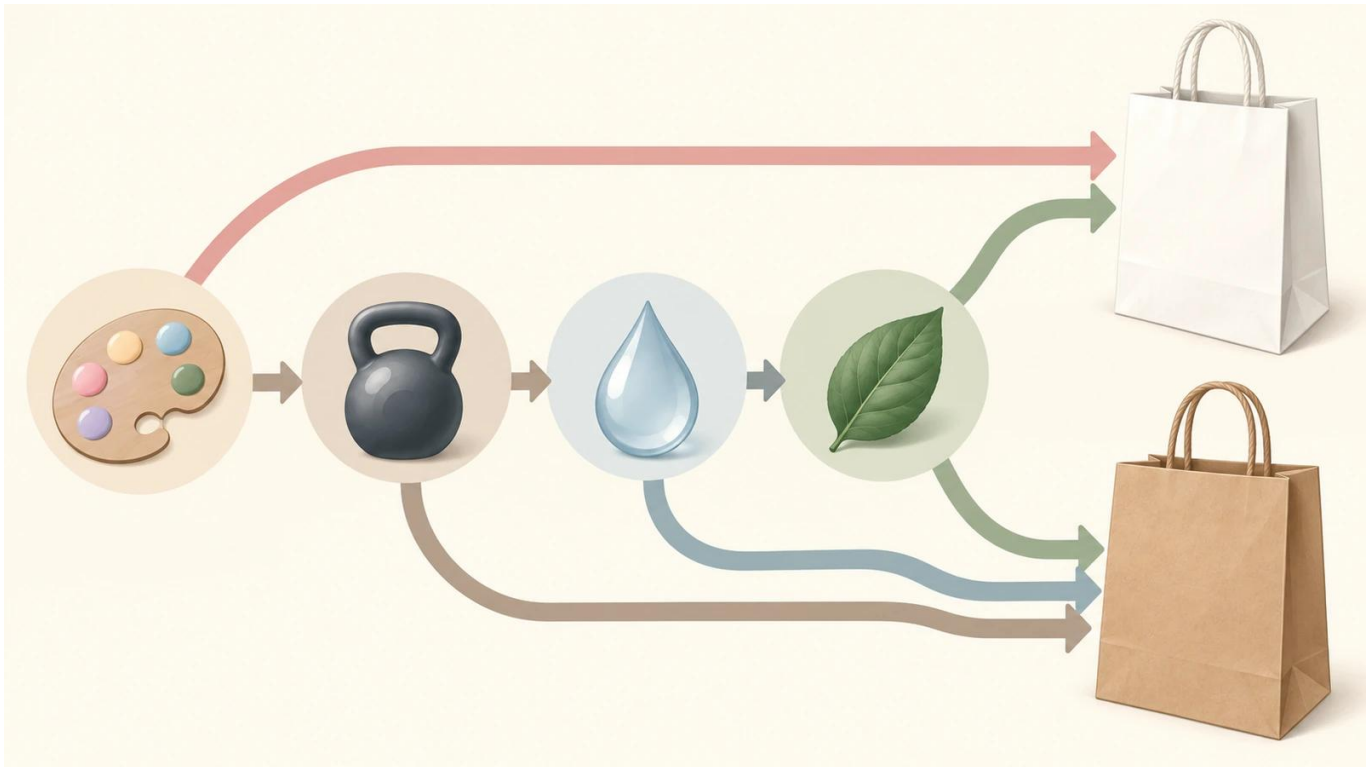
Für den Lebensmittelkontakt gilt dasselbe Prinzip. Die Farbe einer Tüte sagt nichts über den Lebensmittelkontakt aus. In den USA unterliegt Papier, das mit wässrigen und fetthaltigen Lebensmitteln in Berührung kommt, [21 CFR 176.170^{\[7\]}](#), was einen Extraktionsgrenzwert von 0,5 mg pro Quadratzoll lebensmittelberührter Oberfläche umfasst. Trockene Lebensmittel fallen unter [21 CFR 176.180^{\[8\]}](#). Fettbeständigkeit kann sich nicht mehr auf PFAS-Behandlungen stützen. Die FDA meldete im Februar 2024, dass [PFAS-Fettschutzmittel werden für Lebensmittelverpackungen in den USA nicht mehr verkauft^{\[9\]}](#), und stellte später fest, dass [35 damit zusammenhängende Mitteilungen zum Lebensmittelkontakt sind nicht mehr wirksam^{\[10\]}](#). In der EU gelten seit dem 12. August 2026 PFAS-Grenzwerte für Verpackungen mit Lebensmittelkontakt. Eine aktuelle Übersicht fand kein einzelnes fluorfreies Material, das PFAS überall gleichwertig ersetzt, auch wenn anwendungsspezifische Systeme konkurrenzfähige Leistungen erbringen können ([New Food Magazine^{\[11\]}](#)). Europäische Papiersackhersteller haben außerdem ihre [Leitlinie zum Lebensmittelkontakt^{\[12\]}](#) aktualisiert. Diese knüpft die Konformität an Sackzusammensetzung, Lebensmittelart, Temperatur und Lagerdauer. Die anfordernden Unterlagen finden Sie auf der [Produktseite zu weißen Kraftpapiertüten.](#)



Auswahl in fünf Schritten

1. **Prüfen Sie zuerst Ihre Gestaltung.** Listen Sie jede Farbe in Logo und Layout auf. Wenn ein Element weiß, pastellfarben, gelb oder fotografisch ist oder Ihre Markenfarbe ein heller oder mittlerer Farbton ist, starten Sie mit weißem Kraftpapier. Besteht das Design aus ein oder zwei dunklen Volltönen, ist Braun eine echte Option.
2. **Legen Sie Belastung und Handhabung fest.** Notieren Sie die schwerste realistische Befüllung, wie weit Kunden die Tüte tragen und ob die Tüten Regen, Kondenswasser oder Fett standhalten müssen. Schwere, feuchte oder fettige Einsatzfälle sprechen für Braun oder für ein schwereres weißes Papier mit Verstärkung.

3. **Entscheiden Sie, welche Aussagen Sie benötigen.** Wenn „Rezyklatanteil“ zentral für Ihre Botschaft ist, lässt sich Braun leichter beschaffen. Wenn Sie einen hochwertigen Look plus FSC brauchen, ist Weiß geeignet, solange das Zertifikat die Bestellung abdeckt.
4. **Testen Sie beide Materialien im Druck.** Legen Sie dieselbe Gestaltung auf beide Papiere und beurteilen Sie sie unter Ladenbeleuchtung neben Ihren übrigen Verpackungen. Farben geben Sie auf dem Papier frei, nicht auf dem Monitor. Die Produktseite behandelt [Musterprüfung und Abnahme](#) ausführlich.
5. **Gleiche Bedingungen vergleichen.** Fordern Sie Preise für beide Papiere bei gleichem Format, Flächengewicht, gleicher Anzahl Druckfarben, gleicher Griffart und gleicher Menge an. Gebleichtes Material kostet wegen des zusätzlichen Verarbeitungsschritts meist mehr, und der Unterschied zählt erst, wenn der Rest der Spezifikation identisch ist.



Weißes vs. braunes Kraftpapiertüten: direkter Vergleich

Faktor	Weißes (gebleichtes) Kraftpapier	Braunes (ungebleichtes) Kraftpapier
Verarbeitung	Kraftzellstoff plus Bleichstufe, die Restlignin entfernt	Kraftzellstoff ohne Bleiche; das Lignin verleiht ihm die braune Farbe
Farbtreue	Nah am Designziel bei hellen Farben, CMYK und Markenfarben	Der Untergrund verschiebt die meisten Farben; helle Druckfarben benötigen eine deckende weiße Grundierung
Verhalten der Druckfarben	Ungestrichen und saugfähig; Tonwertzunahme begrenzt feine Details	Ungestrichen und saugfähig; am besten mit kräftigen, dunklen Volltönen
Markensignal	Sauber, modern, hochwertig, klinisch	Natürlich, handwerklich, öko, rustikal
Festigkeit bei gleichem Flächengewicht	Etwas geringer; mit Gewicht oder Verstärkung ausgleichen	Höhere Berst- und Reißfestigkeit (üblicherweise geschätzt auf rund 20–30 % bei der Berstfestigkeit)

Faktor	Weißes (gebleichtes) Kraftpapier	Braunes (ungebleichtes) Kraftpapier
Nassverhalten (ungestrichen)	Verliert im Nassen an Festigkeit	Verliert im Nassen an Festigkeit
Sichtbarkeit von Schmutz und Abrieb	Hoch	Niedrig
Rezyklatanteil	Überwiegend Frischfaser	Mit Rezyklatanteil weit verfügbar
Lebensmittelkontakt	Hängt von Papier, Beschichtung und Dokumenten ab, nicht von der Farbe	Hängt von Papier, Beschichtung und Dokumenten ab, nicht von der Farbe
Relative Stückkosten	Höher bei gleicher Spezifikation	Niedriger bei gleicher Spezifikation
Typischer Einsatz	Boutique, Kosmetik, Apotheke, Bäckerei, Veranstaltungen	Lebensmittelhandel, Take-away, Kaffee, Hof- und Handwerksmarken

FAQ

FAQ: Kann man auf braune Kraftpapiertüten weiße Farbe drucken?

Ja, mit einer deckenden weißen Farbe oder einer weißen Unterlage, die vor den Farben gedruckt wird. Das bedeutet einen zusätzlichen Druckgang, erhöht Kosten und Registerrisiko, und auf rauen Kraftfasern wirkt das Weiß oft leicht durchscheinend oder grau. Wenn mehrere Gestaltungselemente auf Weiß angewiesen sind, ist der Start mit weißem Kraftpapier meist einfacher und konsistenter.

FAQ: Ist weißes Kraftpapier dasselbe wie weißes gestrichenes Papier?

Nein. Weißes Kraftpapier ist gebleicht, aber ungestrichen. Es behält daher eine matte, leicht faserige Oberfläche und saugt Farbe auf. Gestrichenes Kunstdruckpapier hat eine mineralische Beschichtung, die schärfere Fotos und Glanz ermöglicht, sich aber anders anfühlt und meist für Luxus-Tragetaschen statt für alltägliche Kraftpapiertüten gewählt wird.

FAQ: Ist braunes Kraftpapier immer umweltfreundlicher als weißes?

Braunes Kraftpapier verzichtet auf die Bleiche und ist leichter mit Rezyklatanteil zu beschaffen, was hilft. Kaschierungen, Kunststoffgriffe oder eine nicht belegte Aussage können diesen Vorteil aufheben, während eine weiße Tüte mit Papiergriffen und ohne Folie als Papier recyclingfähig bleibt. Beurteilen Sie die gesamte Konstruktion und die Belege für jede Aussage, nicht nur die Farbe.

FAQ: Welche Farbe eignet sich besser für Bäckerei oder Take-away-Speisen?

Die Farbe bestimmt nicht die Lebensmittelsicherheit. Braun verdeckt Fettflecken besser, während Weiß einen saubereren Bäckereiauftritt unterstützt. Bei öligen oder feuchten Lebensmitteln braucht beides eine geeignete Barriere oder Auskleidung für den Lebensmittelkontakt, belegt durch Dokumentation, die zu Lebensmittelart und Einsatzbedingungen passt.

FAQ: Sieht meine Nachbestellung genauso aus wie mein erster Lauf mit weißem Kraftpapier?

Nicht unbedingt. Weißgrad und Farbton variieren zwischen Papierfabriken und Papierlosen, was verändert, wie Druckfarben wirken. Bewahren Sie ein unterschriebenes Druckmuster auf, dokumentieren Sie die Papierquelle und verlangen Sie bei Folgebestellungen dasselbe Papier, wenn Farbkonstanz wichtig ist.

FAQ: Können braune Kraftpapiertüten hochwertig wirken?

Ja, wenn die Gestaltung auf das Trägermaterial abgestimmt ist: eine kräftige dunkle Farbe, großzügige Freiflächen und hochwertige Details wie Baumwoll- oder Bandgriffe. Braun wirkt vor allem dann billig, wenn für weißes Papier gestaltete Motive unverändert darauf gedruckt werden.

Die wichtigsten Punkte

- **Braunes Kraftpapier führt weiterhin den Markt, aber Weiß ist das schneller wachsende Segment.** — 66,4 %+ Anteil von braunem Kraftpapier an den weltweiten Kraftpapiertüten im Jahr 2024 ([Quelle](#))
- **Die Nachfrage nach beiden Trägermaterialien wächst in den USA stetig.** — 4,42 % prognostizierte CAGR für Papiertüten-Verpackungen in den USA, 2025–2035 ([Quelle](#))
- **„Recyclingfähig“-Aussagen richten sich nach dem Zugang, nicht nach der Papierfarbe.** — mindestens 60 % Verbraucherzugang für eine uneingeschränkte Aussage ([Quelle](#))
- **Die Einhaltung lebensmittelrechtlicher Vorgaben richtet sich nach Verordnungen, nicht nach „Kraft“ oder „Weiß“.** — 0,5 mg/in² Extraktionsgrenzwert für wässrige und fetthaltige Lebensmittel ([Quelle](#))
- **In den USA kann sich Fettbeständigkeit nicht mehr auf PFAS-Behandlungen stützen.** — 35 PFAS Mitteilungen zum Lebensmittelkontakt nicht mehr wirksam ([Quelle](#))
- **Für EU-Tüten mit Lebensmittelkontakt gelten nun PFAS-Grenzwerte.** — gültig seit dem 12. August 2026 ([Quelle](#))

Fazit

Weißes Kraftpapier verbessert, wie Ihre Marke auf der Tüte wirkt. Braunes Kraftpapier bietet je Gramm mehr Festigkeit, verbirgt Abnutzung und unterstützt eine einfachere Umweltgeschichte zu geringeren Kosten. Lassen Sie Ihre Gestaltung die erste Entscheidung treffen, legen Sie das Flächengewicht anhand von Belastung und Handhabung fest und stützen Sie jede Aussage auf Dokumente statt auf die Farbe. Wenn Ihre Prüfung auf Weiß hinweist, sehen Sie sich die Optionen für [individuelle weiße Kraftpapiertüten mit gedrehten Griffen](#) und fordern Sie ein Angebot an, das auf Ihrem tatsächlichen Format, Ihrer Menge und Ihrer Gestaltung basiert.

Fußnoten

1. Grand View Research, *Bericht zu Größe und Anteil des Marktes für Kraftpapiertüten, 2025–2030*. [grandviewresearch.com](https://www.grandviewresearch.com) ↵
2. Market Research Future, *Markt für Papiertüten-Verpackungen in den USA* (MRFR/PCM/18661-HCR), aktualisiert am 2026-08-24. [marketresearchfuture.com](https://www.marketresearchfuture.com) ↵
3. U.S. Federal Trade Commission, Green Guides, 16 CFR §260,12 Recyclingaussagen (eCFR). [ecfr.gov](https://www.ecfr.gov) ↵
4. U.S. Federal Trade Commission, Green Guides, 16 CFR §260,13 Angaben zum Rezyklatanteil (eCFR). [ecfr.gov](https://www.ecfr.gov) ↵
5. Forest Stewardship Council, öffentliche Zertifikatsdatenbank. info.fsc.org ↵
6. ASTM International, ASTM D6868-21, Kennzeichnung von Endprodukten, die Kunststoffe und Polymere als Beschichtungen oder Zusätze in Papier und anderen Trägermaterialien enthalten und für die aerobe Kompostierung ausgelegt sind. [astm.org](https://www.astm.org) ↵
7. U.S. FDA, 21 CFR §176,170, Bestandteile von Papier und Pappe im Kontakt mit wässrigen und

fetthaltigen Lebensmitteln (eCFR). [ecfr.gov](https://www.ecfr.gov) ↵

8. U.S. FDA, 21 CFR §176,180, Bestandteile von Papier und Pappe im Kontakt mit trockenen Lebensmitteln (eCFR). [ecfr.gov](https://www.ecfr.gov) ↵
9. U.S. FDA, Update zu Inhaltsstoffen: PFAS in Fettschutzmitteln für Lebensmittelverpackungen, die in den USA nicht mehr verkauft werden, 2024-02-28. [fda.gov](https://www.fda.gov) ↵
10. U.S. FDA, Update zu Inhaltsstoffen: Zulassung von 35 Mitteilungen zum Lebensmittelkontakt im Zusammenhang mit PFAS nicht mehr wirksam, Januar 2025. [fda.gov](https://www.fda.gov) ↵
11. New Food Magazine, „New Food erklärt: Was tragfähige PFAS-freie Lebensmittelverpackungen wirklich erfordern“, 2026-09-23. newfoodmagazine.com ↵
12. CEPI Eurokraft, European Paper Sack Research Group, Aktualisierung der Leitlinie zum Lebensmittelkontakt, Mai 2025. cepi-eurokraft.org ↵

Oktober 21, 2026