

TABLA DE CONTENIDOS

LISTADO DE ARTÍCULOS	25
ECUACIONES.....	27
ABREVIATURAS	31
I. INTRODUCCIÓN	35
I.1. Uso de polímeros y su contexto medioambiental.....	37
I.2. Clasificación de polímeros según su origen y potencial de biodegradación... 39	
I.2.1. Polímeros no biodegradables de origen petroquímico	40
I.2.1.1. <i>Plásticos de uso común</i>	41
I.2.1.2. <i>Plásticos técnicos</i>	41
I.2.1.3. <i>Plásticos de altas prestaciones</i>	41
I.2.2. Polímeros no biodegradables de origen renovable	42
I.2.3. Polímeros biodegradables de origen petroquímico	43
I.2.4. Polímeros biodegradables de origen renovable.....	46
I.3. Almidón.....	49
I.3.1. Introducción.....	49
I.3.2. Obtención del almidón	52
I.3.3. Propiedades del almidón	55
I.3.3.1. <i>Gelatinización del almidón</i>	56
I.3.3.2. <i>Retrogradación del almidón</i>	57
I.3.4. Almidones modificados	59
I.3.4.1. <i>Almidón termoplástico (plastificación)</i>	59
I.3.4.2. <i>Estabilización</i>	61
I.3.4.3. <i>Esterificación</i>	61
I.3.4.4. <i>Entrecruzamiento</i>	62
I.3.5. Aplicaciones de los almidones modificados	62
I.3.5.1. <i>Aplicaciones del almidón modificado en el sector médico y farmacéutico</i> 63	
I.3.5.2. <i>Aplicaciones del almidón modificado en el sector del envase y embalaje</i> .	65
I.4. Ácido poliláctico (PLA).....	67
I.4.1. Introducción.....	67
I.4.2. Obtención del PLA.....	67
I.4.3. Propiedades del PLA.....	69
I.4.4. Aplicaciones del PLA	73
I.4.5. Modificación del PLA.....	74
I.4.5.1. <i>Mezcla con otros polímeros</i>	74

I.4.5.2. Copolimerización	75
I.4.5.3. Plastificación	76
I.5. Valorización de residuos agroindustriales para su uso como aditivos en biopolímeros	82
I.5.1. Industria del mango y potencial de reaprovechamiento de sus residuos .	84
I.5.2. Industria de los cítricos y potencial de reaprovechamiento de sus residuos	88
I.5.2.1. Extracción de pectina.....	90
I.5.2.2. Extracción de carotenoides.....	90
I.5.2.3. Extracción de flavonoides	91
I.5.2.4. Extracción de terpenos.....	91
REFERENCIAS	93
II. OBJETIVOS	115
II.1. Objetivo general.....	117
II.2. Objetivos parciales	117
III. RESULTS & DISCUSSION	121
Section I: Development of environmentally friendly polymers by upgrading mango wastes	125
III.1.1. Development and evaluation of novel nanofibers based on mango kernel starch obtained by electrospinning	127
III.1.2. Biopolypropylene-based wood plastic composites reinforced with mango peel flour and compatibilized with an environmentally friendly copolymer from itaconic acid.....	159
III.1.3. Improvement of the barrier and mechanical properties of environmentally friendly mango kernel flour/ glycerol films by varying the particle size of mango kernel flour	195
III.1.4. Manufacturing and characterization of high environmentally-friendly composites with polylactide matrix and mango kernel seed flour	227
III.1.5. Development of starch-rich thermoplastic polymers based on mango kernel flour and different plasticizers	259
Section II: PLA-based environmentally friendly materials with the use of natural-derived plasticizers	287
III.2.1. Improvement of poly(lactide) ductile properties by plasticization with biobased tartaric acid ester.....	289
III.2.2. Development of biodegradable PLA composites and tangerine peel flour with improved toughness containing a natural based terpenoid	317
III.2.3. Development and characterization of new environmentally friendly polylactide formulations with terpenoid-based plasticizers with improved ductility	349

III.2.4. Effect of the chain length of geraniol esters on the plasticization efficiency with poly(lactide)	379
IV. CONCLUSIONES	409
IV.1. Conclusiones parciales	411
IV.1.1. Con relación al desarrollo de polímeros respetuosos con el medio ambiente mediante el reaprovechamiento de residuos del mango.....	411
IV.1.2. Con relación a materiales basados en ácido poliláctico aditivados con plastificantes de origen natural	412
IV.2. Conclusiones generales	414
V. APÉNDICES	415
V.1. Índice de tablas.....	417
V.2. Índice de figuras.....	422