

## FUNDICIÓN PLOMO

Una vez realizada la separación plomo – plástico procedemos a la fundición del plomo.

En la recuperación de una batería plomo – ácido tenemos dos fuentes diferentes de plomo. Por una parte está el plomo metálico, del que nos ocupamos en estos momentos, y por otra las pastas de óxidos y sulfatos de plomo, objeto de otro tratamiento.



El material recogido en el separador hidráulico deberá ser escurrido e introducido en el horno de fusión. Éste está generalmente alimentado por un quemador de gas o gasóleo controlado mediante dos pirómetros colocados en serie. El primero, colocado en la cámara de combustión controla que la temperatura en la misma no se eleve excesivamente, protegiendo así el crisol y aumentando su vida. (Valor aproximado de consigna 600°C). El segundo controla la temperatura del metal líquido manteniéndola en su valor óptimo para el fin deseado (purificación, obtención de lingotes, obtención de granalla...). El valor aproximado de consigna es de 400 °C.

Al calentar el horno se pueden producir humos a causa de la presencia de grasas, plásticos u otros contaminantes. Para controlarlos cuando la temperatura del horno alcanza un valor programable (alrededor de los 200 °C) se pone en marcha un sistema de aspiración (campanas) y depuración (venturi u otros).

Las escorias formadas se separan manualmente, y junto con las pastas, los residuos sólidos de los filtros y otras posible fuentes de plomo se introducen en el segundo horno de tratamiento de escorias, de funcionamiento idéntico, pero con temperaturas del orden de los 1.000 ° en la cámara y los 800 en el crisol, donde se funde el plomo residual y se produce una primera reducción de los óxidos, a veces ayudada por la adición de carbón vegetal. De la misma forma se recuperan y tratan los eventuales humos producidos.

**EMISON**

c/ Vallirana nº 67 ES 08006 - Barcelona  
Telf.: Voz: 932 115 093 Fax: 932 111 838  
Internet: [www.emison.com](http://www.emison.com) Mail: [braso@emison.com](mailto:braso@emison.com)