

RECICLAJE DE PLÁSTICOS

Éstos son triturados, clasificados, lavados y regranulados. El regranulado de plástico cumple con los estándares de calidad vigentes y es vendido como materia prima para ser utilizado en distintos procesos de producción.

Entre el plástico a veces quedan restos de materiales extraños, como impresiones de color o etiquetas. Otro factor a tener en cuenta es la existencia de plásticos de distintas composiciones y, es que, incluso el tan utilizado polietileno (PE) se ofrece en distintas variedades, como el de baja y alta densidad, PEBD y PEAD respectivamente. La tecnología de recuperación escogida debe acabar con estas diferencias. En nuestras plantas se trata el material en diferentes pasos:

Separación y preclasificación Los materiales generalmente son suministrados en fardos. Lo primero es deshacer esos fardos e introducir el material en la instalación ya descomprensado. A continuación, separamos los materiales que no sirven para nuestro proceso, tales como envases de PVC, Tetra-bricks, papeles, metales, latas y botellas, al igual que otros materiales metálicos y minerales, facilitando de esta manera el proceso de trituración posterior.

Trituración La trituración consiste en reducir los materiales en dos fases hasta alcanzar el tamaño deseado. Las fuerzas de fricción que se alcanzan durante este proceso, hacen que algunos de los materiales no deseados se separen de los plásticos. Aplicando fuerzas de tensión, compresión y corte se reducirá a pequeños fragmentos.

Lavado y clasificación: Tiene por objeto desprender los restos orgánicos, y otros contaminantes del material plástico triturado. El material triturado es transportado hacia una unidad de lavado de alto rendimiento. Aquí lavamos el plástico revalorizable, se tritura en húmedo y, por la fuerza de gravedad, se separan los demás materiales que caen por distintos conductos dependiendo de su peso al someterlos a corrientes de aire.

Secado El plástico es secado y almacenado para su posterior elaboración.

Extrusión con granulación: Los recortes limpios de PET son fundidos en la extrusora y compactados hasta obtener una masa homogénea. En el próximo paso, el plástico líquido se enfría y se corta en granos del tamaño de una lenteja. Permite derretir el material, homogenizar la masa fundida, limpiar el material mediante un filtrado a la salida de la extrusora y añadir los aditivos necesarios para mejorar la propiedad del material reciclado.

Transporte El producto final es almacenado en un silo. Después se envasa a granel o en sacos, que luego se transportan hasta los clientes.

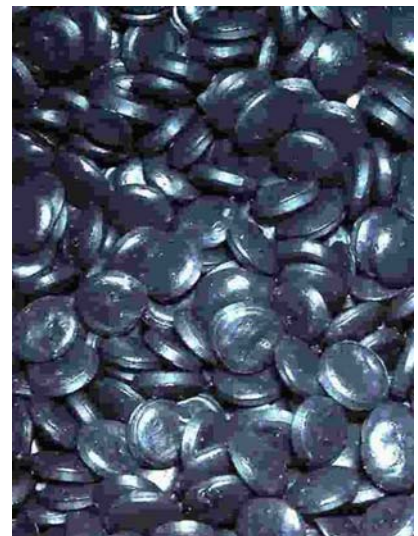
Reutilización del agua Se necesitan grandes cantidades de agua. Este agua de lavado se recicla continuamente en una planta depuradora, preservando así el medio ambiente y, al mismo tiempo, reduciendo los gastos de explotación.

Prensado en caso de que el tipo de plástico no sea de nuestro interés simplemente se prensara y se venderá a empresas que lo requieran o se transforma en madera plástica.

El **trozado** permitirá cortar en pequeños pedazos las barras de plástico que salgan de la máquina de extrusión.

El **embalaje** donde se colocara en granulado para su transportación.

Como resultado de la extrusión buscamos una masa "tipo spaghetti" de modo con la máquina de trozado buscamos obtener un plástico granulado



EMISON

c/ Vallirana nº 67

ES 08006 - Barcelona

Telf.: Voz: 932 115 093

Fax: 932 111 838

Internet: www.emison.com

Mail: braso@emison.com