

ESTUDIO PARA TRATAMIENTO

En primer lugar es necesario prever un lugar para la recepción de los plásticos recogidos, y su almacenamiento durante un mínimo de 10 días, para lo se construirá de obra de albañilería sobre solera de hormigón, armado según requerimientos del terreno, un silo doble de forma que los plásticos a utilizar en una semana de trabajo, aproximadamente puedan ser contenidos en cada uno de los silos, y de esta manera mientras uno se está llenando el otro se utiliza para el procesado diario. De esta forma se consigue una uniformidad en el producto final.

Un ejemplo se ve en el adjunto esquema, válido para unas 10 Tm diaria de producto acabado.

De éste depósito se extraerá el material para la manipulación diaria.

Otra opción es el triturado de los materiales que mejora la homogenización del producto, reduce el espacio ocupado y facilita la dosificación de colorante

Si se prevé la presencia de cantidades importantes de materiales impropios de grueso tamaño será necesario lavar los plásticos. Si sólo se prevé la presencia de impurezas que no puedan ser un problema no es necesario el lavado ni el triturado.

El agua usada en el lavado de los plásticos se lleva a un sistema de decantador y filtro y se utiliza para el enfriamiento de los plásticos a la salida de la extrusionadora. El resto se recicla en el mismo sistema de lavado.

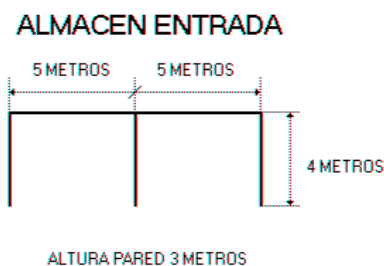
Posibles excedentes pueden utilizarse en otras instalaciones del mismo complejo, como por ejemplo recuperación de papel o compostaje.

Los lodos de decantación se añaden a la materia orgánica a compostar.

Los plásticos se introducen en un horno, de capacidad adecuada, donde son fundidos y mezclados con el colorante para su homogenización. A este fin dispone de un agitador interno para facilitar la fusión y mezcla. Eventualmente puede instalarse un sistema automático de carga del horno.

El horno es calentado normalmente mediante gas o gasóleo, si bien se pueden utilizar otros combustibles como la biomasa, el mismo plástico de rechazo, energía solar, electricidad... Los precios se refieren a hornos con calentamiento mediante gasóleo.

De este horno se extrae el plástico fundido a la temperatura necesaria para conducirlo a la extrusora o prensa.



PRODUCCIÓN	DIÁMETRO Interior en cm	ALTURA en cm	CAPACIDAD en litros	PRECIO en euros
100 Kg/h	40	120	150	10.120
125 Kg/h	50	120	200	14.230
200 Kg/h	50	150	300	17.850
250 Kg/h	60	150	400	30.620
500 Kg/h	80	150	750	41.400

EMISON

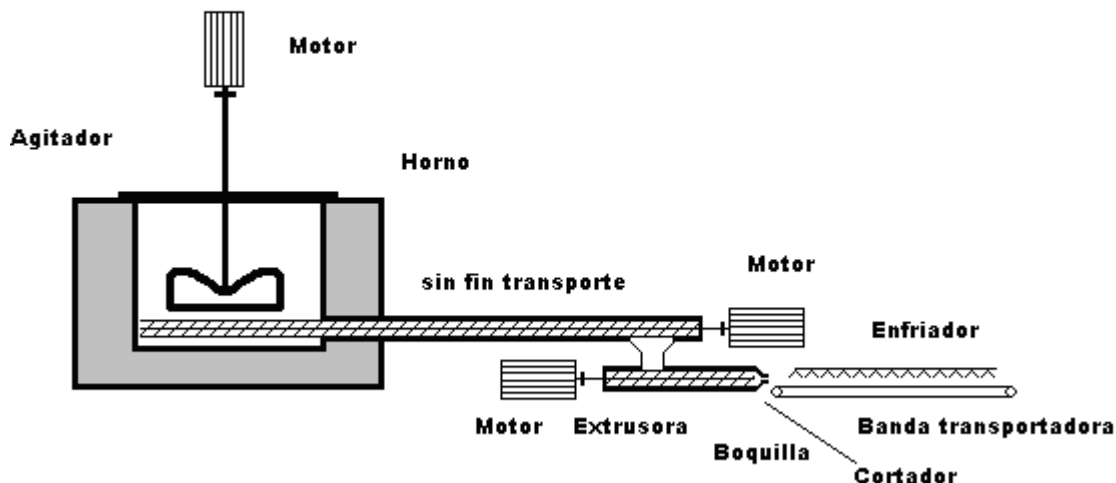
c/ Vallirana nº 67 ES 08006 - Barcelona

Telf.: Voz: 932 115 093 Fax: 932 111 838

Internet: www.emison.com

Mail: braso@emison.com

PLANTA RECICLADO



Cada conducción mediante vis sin fin calentado para llevar el plástico fundido a una extrusora o prensa. Con una longitud de tres metros tiene un precio de 6.870 euros.

Para ayudar en la elección de las extrusoras necesarias incluimos la siguiente tabla en la que se ve la producción en metros de diferentes perfiles que se obtiene con 100 Kg de plástico fundido. Los valores son medios ya que existe una dispersión debida a la variabilidad de la materia prima.



Denominación	Ancho cm	Alto cm	Peso por metro	Largo metros
Rectangular	12	4,5	5,4	20
Rectangular	10	2,5	2.5	40
Cuadrado	4	4	1.6	60
Cuadrado	6,5	6,5	4.25	25
Cuadrado	8	8	6.4	15
Machihembrado	10	3	2.8	240
Circular		ø 5,5	2.4	240

GAMA DE COLORES			
MARRÓN	VERDE	NEGRO	GRIS

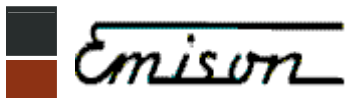
EMISON

c/ Vallirana nº 67 ES 08006 - Barcelona

Telf.: Voz: 932 115 093 Fax: 932 111 838

Internet: www.emison.com

Mail: braso@emison.com



Las extrusoras horizontales, incluyendo sistema de corte a la longitud deseada, sistema de enfriamiento por aire y agua de los perfiles obtenidos, sistema de mantenimiento de la temperatura en el interior de la extrusora tienen los siguientes precios en función de la producción aproximada:

PRODUCCIÓN	PRECIO
100 Kg/h	25.260
125 Kg/h	31.300
200 Kg/h	42.800
250 Kg/h	49.200
500 Kg/h	62.400

Los costos de las boquillas extrusoras están entre los 1.300 y los 2.000 euros según forma y tamaño.

Otra opción es la obtención de formas mediante moldes y prensa o moldes y extrusora.

Para poder cerrar una oferta concreta necesitamos los máximos detalles del proyecto a realizar y una entrevista telefónica o personal.

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