



|                             |  |
|-----------------------------|--|
| <b>Ekipoa</b>               | <b>Bide hezeko elektroiragazkia PM<sub>10</sub>-etik PM<sub>2,5</sub>era bitarteko partikulentzat</b>  |
| <b>Kodea</b>                | B-2008   |
| <b>Ingurumen-hobekuntza</b> | Partikulen emisioak murrizten ditu.  |
| <b>Honetan datza:</b>       | <p>Elektroiragazkia edo hauspeatzaile elektrostatikoa (ESP) partikulak kontrolatzeko indar elektrikoa erabiltzen duen gailua da, keek arrastatutako partikulak plaka biltzaile batzuetara eramateko. Arrastatutako partikulek karga elektriko bat jasotzen dute ioi gaseosoak dauden koroa batetik igarotzen direnean. Korrontearen erdiko elektrodoak goi-tentsioan daude, eta eremu elektriko bat sortzen dute, partikulak plaka biltzailearen paretetara bultzatzen dituena. 20 eta 100 kV arteko pultsaziozko tentsio zuzena behar izaten da.</p> <p>Bide hezeko elektroiragazkian, garbitzeko urarekin ihintzitzen dira biltzaileak, modu etenean edo jarraian. Efluente hezea jaso eta tratatu egiten da. Jariakinaren parte bat birziklatu egin daiteke, ur gutxiago erabiltzeko.</p> <p>Elektrodoen diseinuaren arabera, plaka bidezko elektroiragazkiak eta tutu bidezkoak bereizten dira.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Plaka bidezko elektroiragazkien kasuan, txapazko plaka bertikalekiko modu horizontalean eta paraleloan ibiltzen dira keak. Goi-tentsioko elektrodoak luzera handiko alanbreak izaten dira, eta pisu batzuk izaten dituzte, plaken artean zintzilikatzeke. Keen pasabide bakoitzean, keek elektrodoak zeharkatzen dituzte modu sekuentzialean, unitatea igaro ahala.</li> <li>- Tutu bidezko edo tutu-formako elektroiragazkien kasuan, keak bertikalki joaten dira tutuetan zehar, eta, normalean, aldi berean martxan dauden tutu paralelo asko izaten dira. Goi-tentsioko elektrodoak luzera handiko alanbreak dira, eta elektroiragazkiaren goialdean egoten den euskarri batetik zintzilik egoten dira. Hartara, tutu bakoitzaren ardatzean kokatuta egoten dira.</li> </ul> <p>Hauk dira bide hezeko elektroiragazki baten osagai nagusiak:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deskargarako elektrodoak (alanbreak).</li> <li>- Elektrodo biltzaileak (plakak edo tutuak).</li> <li>- Biltzaileak garbitzeko gailua (ihintzadura).</li> <li>- Efluenteen biltzailea eta tratamendurako sistema.</li> <li>- Elektroiragazkiaren kutxa.</li> </ul> |

**Zein sektoretan aplikatu daitekeen**

Kanpoan geratzen dira teknologia hori TEO gisa aplikatu beharra daukaten IPPC jarduerak, indarrean dagoen legedian ezarritako mugak betetzeko teknologia hori aplikatuko dutenak, eta dagozkien baimenetan, baldintza gisa, teknologia hori ezartzea eskatu zaienak.

Kanpoan geratzen dira 500.000 euro baino gehiagoko kostua duten instalazio guztiak.

Teknika hau aplikatzen da hautsa bereizteko hainbat prozesutan, bildu beharreko materialak hezetasun-maila handiak baditu edo itsaskorra, sukoia, lehegarria edo erresistentzia handikoa bada, adibidez, sektore hauetan:

- Ehungintza (NACE 13).
- Esnekien fabrikazioa (NACE 10.5).
- Zur-industria (NACE 16).
- Zereal, almidoi eta almidoizko produktuen fabrikazioa (NACE 10.6).
- Animalientzako pentsu prestatuen fabrikazioa (NACE 10.9).
- Bestelako elikagaien fabrikazioa (NACE 10.8).
- Edarien fabrikazioa (adibidez, garagardo-fabrikak) (NACE 11.05).
- Industria kimikoa (NACE 20).
- Elementu zeramikoen fabrikazioa (adreiluak, lauzak eta bestelakoak) (NACE 23.2, 23.3 eta 23.4).
- Karearen eta igeltsuaren fabrikazioa (NACE 23.5).
- Burdinaren eta altzairuaren fabrikazioa eta lehenengo prozesamendua (NACE 24.1).
- Oinarrizko metal preziatuen eta ez-ferrikoen fabrikazioa (NACE 24.4).
- Metalen forjaketa, estanpazioa eta enbutizioa (NACE 24.5).