



| | |
|-----------------------------|---|
| Ekipoa | Galdaketako moldekatze-hondarrak birsortzea |
| Kodea | C-3013 |
| Ingurumen-hobekuntza | <ul style="list-style-type: none"> - Erabilitako galdaketako moldekatze-hondarren hondakinak gutxitzen dira. - Lehengai gutxiago erabiltzen dira, galdaketako moldekatze-hondarrak berrerabiltzen baitira. |
| Honetan datza: | <p>Hondar berdeentzat, teknologia gisa sartu da higadura edo atrizio txikiko tratamendua hau da, lehen-mailako birsorkuntza. Tratamendu honetan sistema mekaniko sinpleak erabiltzen dira hondarra xehatzeko eta moldeetatik eta arretatik bereizteko. Honako hauek dira teknikarik ohikoenak:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bibrazioa: hondarraren lehen mailako berreskurapenean gehien erabiltzen den teknika sareta edo parrilla dardarkaria da. Hondarra bahetu egiten da eta ondoren tratatu egiten da (hoztu, tainaren arabera sailkatu...). - Danborra: desmoldekatze-hondarra danbor birakari batean sartzen da, eta danborrak zeharkako eta goitik-beherako mugimendu-barrak izaten ditu. Hondarra danborretik mugitzen doan heinean, danborraren errotazioarekin eta gorako mugimenduekin hondar-partikulak bata bestearen aurka igurzten dira eta banakako pikorrak sortu arte xehatzen dira. - Granailaketa: pieza eta moldea zuzenean sartzen dira granailatzeko makinan. Granailak oso-osorik desegiten du moldea eta piezaren gainazala ere garbitzen du. Ondoren, hondarra eta granaila bereizten dira. <p>Nahasketa-baldintzak egokiak izan daitezen, hondarra hoztu egin behar da 40 – 45 °C-raino. Horregatik, zenbait kasutan ekipo bat behar izaten da hondarra hozteko (lurruntze bidezko hozkailuak, ohe zurrunbilotsuak edo fluidotuak eta bero-trukagailuak). Gainera, batzuetan homogenezazio-sistemak ere erabiltzen dira hondarraren kalitate-maila egonkor mantentzeko eta hondarra birsortzearen prozesua erraztu eta hobetzeko.</p> <p>Hondar kimikoentzat, teknika gisa sartu da atrizio txikiko tratamendu bat egitea, eta ondoren birsorkuntza termikoko bat. Teknika honek beroa erabiltzen du aglomeratzailea eta hondarrean dauden kutsatzaileak kiskaltzeko. Hondarra normalean ohe fluidotuko labe batean berotzen da, 700-800 °C inguruko funtzionamendu-tenperaturan. Labe birakariak edo zola anitzekoak ere erabiltzen dira. Beroa gas-errekuntzarekin lortzen da, berogailu elektriko bidez edo uhin motzeko infragorrien igorgailuen bitartez.</p> <p>Tratamendu termikoan sortzen diren gasak erre egiten dira karbono-monoxidoa eta KOLak deuseztatzeko. Horretarako, labeko espazio librea erabili daiteke nahikoa handia bada, eta aire osagarria gehitu daiteke edo gasaren errekuntza-ostekoak erabili daitezke. Kasu guztietan ere, emisioak hutsalak dira. Gainera, errekuntza-gasak nagusiki mahuka-iragazkien bidez</p> |

| | |
|---|--|
| | iragazten dira partikulen emisioak murrizteko. |
| Zein sektoretan aplikatu daitekeen | Teknologia horiek moldekatze berdea eta moldekatze kimikoa erabiltzen dituzten galdategietan aplikatzen dira. Beraz, aplikazio-sektorea Metalen galdaketa da (EJSN 245). |