

**Reciclaje de aluminio y cobre
procedentes de cable y neumáticos usados.**

 **esbelt**



reciclaje

Septiembre 2001

www.esbelt.com

Reciclaje de aluminio y cobre procedentes de cable y neumáticos usados.



El material a reciclar es el aluminio y el cobre que existe en el interior de los cables eléctricos y neumáticos de desecho (foto 1).



El proceso de producción empieza cuando los cables y neumáticos se cargan con grúas en tolvas para ser desmenuzados por medio de unas cuchillas (foto 2). A continuación pasan en trocitos a la primera línea de reciclaje (foto 3), donde encontramos las primeras bandas.



El material ya desmenuzado es transportado en una banda **Breda 30CF** con **Runer** de 65mm y perfiles transversales de 50mm de altura (**foto 4**). Las medidas de esta banda son 600 mm x 13 m.

Esta banda inclinada eleva el material hasta otra banda Breda, horizontal, donde se realiza la primera separación de materia. Los materiales que no van a ser clasificados (hierro y acero) se separan por elevación, mediante un transportador equipado con electroimán, que cruza transversalmente sobre la cinta anterior (**fotos 5 y 6**).

Las bandas **Breda 30CF** por su excelente resistencia a la abrasión, el corte y la humedad, aseguran un rendimiento continuo y duradero.

En el caso de la banda con perfil de contención **RUNER**, la **Breda 30CF**, por su buena rigidez transversal, evita deformaciones por la colocación de perfiles y runer ofreciendo también una excelente estabilidad y guiado.



El material que continúa, cobre o aluminio, es descargado sobre otra **Breda 30CF** de medidas 670 mm x 17 m con 3 Runers y perfiles transversales (**foto 7**), que lo transporta hasta el interior de la nave y lo descarga en otra maquina (**foto 8**) donde se realiza la segunda separación de material.



El caucho es separado por medio de calor y por la parte inferior de la máquina salen sólo los metales (**foto 9**) que son descargados en otra Breda con triple hilera de Runer (**foto 10**)



Esta banda eleva el material hacia un transportador horizontal con descarga por ambos lados, según convenga que el proceso continúe por una línea de producción u otra (foto 11).



Este material todavía tiene restos de caucho y por tanto se procede a la tercera separación de materia. El cobre o aluminio restantes son descargados por última vez en otra banda de similares características a las de Runer anterior (foto 12).

Esta banda (con 3 runer y perfiles transversales) eleva el producto hasta una máquina que separa el aluminio y el cobre (foto 13).



Cada material sale por una línea diferente y se procede a realizar una nueva separación por medio de imantación de las impurezas que hayan podido quedar (foto 14).



11

12

13

14



El material continúa por una criba (foto 15) hasta descargar el producto final en sacos (foto 16 y 17).

Las bandas **RUNER** se muestran como un excelente sistema de transporte para vencer inclinaciones, pasar de tramos horizontales a inclinados o viceversa y con una capacidad de carga, muy superior a las artesas tradicionales.

