

L'azienda Irigom Srl, con sede a Massafra (TA), è impegnata dal 2006 nel recupero energetico e di materia prima secondaria dai pneumatici fuori uso (PFU). Si parla di 30.000 tonnellate di rifiuti l'anno recuperati.

L'investimento continuo in innovazione sia nell'ambito delle scelte impiantistiche riguardanti il processo produttivo, sia riguardo alle diverse tipologie di prodotto possibili è uno degli obiettivi principali dell'azienda. Nel suo impianto di CSS (Combustibile Solido Secondario), progettato per selezionare e recuperare tutti i materiali di valore dai rifiuti plastici in ingresso, ha installato 6 trasportatori PX. Il PET, il PE-LD e il PP recuperati vengono inviati a un impianto di riciclo, mentre il residuo viene utilizzato per produrre CSS di alta qualità. I nastri trasportatori sono in funzione da 3 mesi e permettono di selezionare i materiali in PET, PE-LD e PP per il recupero, i metalli e il PVC che viene rimosso dal processo.



Il nuovo nastro acceleratore Stadler PX soddisfa la richiesta di una maggiore produttività

nella selezione automatica con separatori ottici, operando a velocità più elevate. Per ottenere il risultato desiderato, Stadler ha messo insieme in un unico prodotto le migliori caratteristiche dei suoi popolari trasportatori BB e DB, introducendo una serie di perfezionamenti. Tra questi, un nuovo sistema di stabilizzazione ad aria (Stadler "film stabilizer"), che assicura una qualità di selezione costante a velocità più elevate con materiali leggeri, garantendo un'eccellente purezza della produzione.



**Stefano Montanaro**, CEO di Irigom, è rimasto impressionato dai risultati: *“Il PX sta funzionando molto bene. La velocità fino a 4,5 m/s ci permette di aumentare in modo significativo l’input totale di materiale, mantenendo un materiale di alta qualità in uscita”*.

Il nuovo trasportatore PX offre una velocità del nastro che va da 3,2 m/s a 4,5 m/s, e può essere dotato di due motori per garantire la coppia necessaria alla velocità richiesta. Il tamburo di testa è disponibile in due diametri: 125 mm e 220 mm, per un distacco ottimale del materiale.

Il materiale sul trasportatore viene accelerato e distribuito sulla superficie utile del tappeto, in modo che i sensori montati siano in grado di rilevare con precisione il materiale sul nastro a tutte le velocità. Uno stabilizzatore opzionale migliora ulteriormente le prestazioni, ottimizzando il trasporto e la stabilità del materiale sul nastro mediante un flusso d’aria. Il risultato è una maggiore produttività con una qualità di selezione costantemente elevata e livelli di purezza più alti della frazione soffiata, anche alla massima velocità con materiali leggeri come carta o film.

*“In Stadler siamo sempre molto attenti all’evoluzione delle esigenze dei nostri clienti. Siamo costantemente alla ricerca di soluzioni per affrontare questi cambiamenti migliorando i nostri prodotti o sviluppandone di nuovi”*, spiega **Corinna König**, Team Leader Product Management. *“Ci siamo accorti che nei progetti dei clienti si abbinavano sempre più spesso i nostri due trasportatori BB e DB per ottenere il risultato desiderato, così abbiamo*

*sviluppato il PX, che integra le migliori caratteristiche di ciascuno in un unico nastro trasportatore. Ciò significa che i nostri clienti hanno ora una sola macchina da gestire e mantenere, semplificando le operazioni e riducendo i costi. E siamo andati oltre, perché abbiamo aumentato in modo significativo la velocità del nastro, anche con materiali leggeri, in modo che possano incrementare la produttività con una sola macchina, contando su livelli di purezza costantemente elevati”.*

© riproduzione riservata pubblicato il 21 / 06 / 2022