**TOMRA SORTING RECYCLING IMPULSA EL SECTOR DEL ALUMINIO EN EL BIR 2020**

*TOMRA Sorting Recycling ha participado en el Bureau of International Recycling (BIR) Global eForum, celebrado el pasado 9 de junio de 2020, a través de un webinar impartido por Brian Gist, director de ventas globales para el reciclaje de metales de la compañía. En la presentación, Gist destacó la necesidad de extraer los materiales ligeros, como el magnesio, para incrementar la calidad del aluminio y la importancia del uso de tecnologías avanzadas, como la tecnología de transmisión de rayos X (XRT) de TOMRA Sorting Recycling, frente a los métodos tradicionales, entre otros asuntos de máximo interés para el sector.*

La demanda de aluminio ha aumentado en los últimos años y la previsión es que siga al alza durante las próximas dos décadas. Los motivos: es un material ligero, resistente y energéticamente eficiente e infinitamente reciclable que juega a favor de la creciente presión de la industria por reducir las emisiones de CO2. Por ello, es probable que sectores como el automovilístico y el de la construcción sigan siendo importantes usuarios finales de este metal sumamente versátil.

En la industria del aluminio, como ya ha ocurrido con los fabricantes europeos de plásticos, los productores están fabricando aluminio utilizando elevados porcentajes de este material reciclado como materia prima para demostrar sus credenciales ambientales y su compromiso con esta reducción de las emisiones de CO2. Para ello, es fundamental eliminar los contaminantes incluidos en la Zorba, una de las principales fuentes de chatarra de aluminio, compuesto por aluminio (70-80%) y otros metales no férricos como cobre, latón y zinc y magnesio.

“Aunque es cierto que el magnesio no es un problema para todos los operadores ni todos los mercados, la realidad es que suele estar presente y reduce la calidad de la fracción de aluminio (*Twitch*) ”, apuntó Gist. “Y uno de los beneficios de la tecnología para el cliente es que la calidad del material sea constante en el tiempo”.

Además, la Zorba puede contener contaminantes no metálicos, como goma, madera, caucho y papel de aluminio. Del mismo modo, el creciente volumen de compuestos de aluminio-plástico, así como los materiales plásticos y no metálicos contaminantes en la Zorba, dificultan a los procesadores la producción de chatarra de aluminio de alta pureza. Parece evidente que para lograr la calidad deseada, y optimizar el uso de la chatarra en los hornos, es necesario eliminar estos contaminantes.

**El desafío de la industria: crear un producto de calidad**

Históricamente, tanto el magnesio como los compuestos de aluminio-plástico hubieran terminado en la fracción de aluminio, reduciendo la calidad del producto y, posteriormente, su valor de mercado. Hace unos años, este material de menor calidad se enviaba a China, hasta que cerró sus fronteras ocasionando un excedente de Zorba en Europa. Y venderlo sin limpiar no resulta sostenible ni económicamente rentable. Por tanto, solo aquellos recicladores que son capaces de procesar el material consiguiendo un producto de aluminio de alta calidad constante podrán venderlo de una forma mucho más rentable a los clientes finales en los mercados nacionales e internacionales.

 “Como consecuencia de la Espada Nacional china hay menos exportación a nivel internacional y las exigencias de calidad para la Zorba son mucho más altas para su comercialización”, manifestó Gist. Por otra parte, frente al objetivo de China de reducir las importaciones de residuos sólidos a cero para finales de 2020, ha publicado unos nuevos estándares que harán que la chatarra de aluminio que los cumpla ingrese como materia prima secundaria, en lugar de como residuo a partir de julio de este año. Estos requisitos son: un contenido mínimo de aluminio y aleación de aluminio de 100% en lingotes de aluminio reciclado, 98% en piezas de fundición de aluminio y 91% en bloques de aluminio.

Así, el desafío para los procesadores europeos de chatarra, junto con el creciente número de productores de aluminio que están invirtiendo en equipos para limpiar ellos mismos el material, es cómo producir un aluminio de alta calidad y pureza listo para su fusión en el horno. La respuesta es que es necesaria una tecnología de clasificación avanzada. Y una de las tecnologías que aborda este desafío, y que ofrece una alternativa fiable, robusta y rentable a la de los medios tradicionales, es la XRT de TOMRA Sorting Recycling con un proceso en seco.

“Para que funcione el equipo solo hay que conectarlo y empezar a trabajar. Además, es tan compacto que puede operar fuera de línea para actividades clave de trituración sin la necesidad de llevar a cabo procesos complicados”, explicó Gist.

**TOMRA Sorting Recycling marca la diferencia con la tecnología XRT**

Además de la tecnología XRT de TOMRA Sorting Recycling, existen multitud de sistemas empleados por los recicladores para procesar y separar el material que producen materiales de diversos orígenes y calidades muy dispares.

“Hasta hace poco, los métodos tradicionales (flotación) para separar el aluminio de los diferentes materiales suponían un alto coste y una mayor dificultad a nivel de operación. Actualmente, la X-TRACT sustituye los dos pasos (retirar todos los materiales ligeros y quitar los metales pesados del aluminio) que tradicionalmente se hacían mediante un proceso de medios densos (flotación) en dos etapas”, afirmó Gist.

Debido a que el magnesio y el aluminio tienen una densidad similar, existe el riesgo de que el aluminio recuperado mediante este sistema no alcance la calidad requerida

De este modo, la tecnología XRT de TOMRA Sorting Recycling permite clasificar la Zorba en diferentes niveles de densidad, separar materiales ligeros, compuestos de aluminio-plástico y magnesio del aluminio para crear productos listos para su fusión en el horno y eliminarlos en productos como la Zorba. Es, por tanto, una herramienta fundamental para conseguir subproductos de calidad constante, así como para generar nuevas fracciones con mayor valor añadido que permitan a los recicladores poder vender sus productos a un precio por tonelada significativamente superior.

“La X-TRACT ofrece múltiples ventajas para el cliente final: un menor coste de operación, un material resultante limpio y sin restos de ferrosilicio o de magnetita , facilidad de uso, una separación fiable y disponibilidad para todos los tamaños de fracciones que se encuentran habitualmente en la Zorba. La nueva función de clasificación otorga más control y, de esta manera, los compuestos pueden ser eliminados de una forma extremadamente precisa. Adicionalmente, la interfaz de usuario TOMRA ACT brinda una mayor flexibilidad y permite una separación de corte por densidad más fina”, añadió Gist.

También es capaz de separar el aluminio forjado (chapa/perfil) del aluminio fundido (cárter). Estas prestaciones, y la combinación de la tecnología de rayos X, la convierten en la solución más precisa y consistente disponible en el mercado hoy en día.

**TOMRA Sorting Recycling, sobresaliente en índices de pureza**

No en vano, en los centros de pruebas de TOMRA Sorting Recycling en Alemania y en Estados Unidos, se han logrado unos índices de pureza (99% de aluminio reciclado) que mejoran enormemente la oportunidad para los procesadores de vender sus productos en el mercado, incluyendo fracciones de aluminio de bajo contenido en magnesio. Además, con la garantía de una calidad y una pureza constantes, pueden establecer canales de venta fiables a largo plazo dentro de Europa. Obviamente, la solución ideal para potenciar la economía circular sería que el material de desecho se utilizara en el mismo país en el que se fabrican los nuevos productos, cerrando así eficazmente el círculo del reciclaje del aluminio.

El compromiso que TOMRA Sorting Recycling mantiene con la I+D se traduce en continuar explorando otras aplicaciones a medida para seguir avanzando en este sentido. “El futuro es TOMRA”, concluyó Gist.

**Sobre TOMRA Sorting Recycling**

TOMRA Sorting Recycling diseña y fabrica tecnologías de clasificación basadas en sensores para el sector mundial de reciclaje y tratamiento de residuos. Ya hemos instalado más de 5.500 sistemas en más de 80 países diferentes.

TOMRA Sorting Recycling, responsable del desarrollo del primer sensor NIR de gran capacidad para aplicaciones de clasificación de residuos, sigue siendo pionera en el sector, dedicándose a la extracción de fracciones de alta pureza de flujos de desechos que maximiza tanto la rentabilidad como los beneficios.

TOMRA Sorting Recycling forma parte de TOMRA Sorting Solutions, que también desarrolla sistemas basados en sensores para la clasificación, división y procesamiento de análisis para los sectores alimentario, minero y de otro tipo.
TOMRA Sorting es propiedad de la sociedad noruega TOMRA Systems ASA, que cotiza en la Bolsa de Valores de Oslo. Fundada en 1972, TOMRA Systems ASA maneja un volumen de 750 millones de euros, y cuenta con una plantilla de más de 3.500 trabajadores.

Para más información sobre TOMRA Sorting Recycling, visite [www.tomra.com/recycling](http://www.tomra.com/recycling) o síganos en [LinkedIn](https://www.linkedin.com/company-beta/123801), [Twitter](https://twitter.com/TOMRARecycling) o [Facebook](https://www.facebook.com/TOMRA-Sorting-Recycling-183257172165234/).

**Contacto con los medios**

Emitido por: En nombre de:

ALARCÓN & HARRIS TOMRA Sorting Recycling

Asesores de Comunicación y Marketing C/ Carrer Arquitecte Gaudí, num. 45

Avda. Ramón y Cajal, 27 17480 Roses

28016 MADRID GIRONA

Tel: (34) 91 415 30 20 Tel: (34) 972 15 43 73

E-Mail: nmarti@alarconyharris.com E-mail: TSS-info-spain@tomra.com

Web: [www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com/) Web: [www.TOMRA.com/recycling](http://www.TOMRA.com/recycling)