



Ekipoa	Bide lehorreko elektroiragazkia PM₁₀-etik PM_{2,5}-era bitarteko partikulentzat
Kodea	B-2005
Ingurumen-hobekuntza	PM _{2,5} baino txikiagoak diren partikula formako kutsatzaile arriskutsuak deuseztatzea (adibidez, metalak, merkurioa salbu).
Honetan datza:	<p>Elektroiragazkia edo hauspeatzaile elektrostatikoa (ESP, ingelesezko siglen arabera) partikulak kontrolatzeko indar elektrikoa erabiltzen duen gailua da, keek arrastatutako partikulak plaka biltzaile batzuetara eramateko.</p> <p>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 lehorreko elektroiragazkietako plaka biltzaileei kolpe arinak ematen zaizkie hainbat bitarteko mekanikoren bidez, itsatsitako partikulak askatzeko eta tobera batera erortzeko. Halaber, bide lehorreko elektroiragazkiak modu akustikotan garbi daitezke, soinu-sorgailuen bidez.</p> <p>Elektrodoen diseinuaren arabera, plaka bidezko elektroiragazkiak eta tutu bidezkoak bereizten dira.</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. - 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. <p>Hauak dira bide lehorreko elektroiragazkiaren osagai nagusiak:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Deskargarako elektrodoak (alanbreak). - Elektrodo biltzaileak (plakak edo tutuak). - Biltzaileak garbitzeko gailuak (mekanikoak edo sorgailu akustikoeekin). - Hautsak jasotzeko tobera bat. - Elektroiragazkiaren kutxa.



<p>Zein sektoretan aplikatu daitekeen</p>	<p>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.</p> <p>Kanpoan geratzen dira bildu beharreko materialak oso hezeak, itsaskorrak, sukoiak, lehegarriak edo erresistentzia handikoak diren prozesuak.</p> <p>Kanpoan geratzen dira 500.000 euro baino gehiagoko kostua duten instalazio guztiak.</p> <p>Teknika hau sektore askotan aplika daiteke hautsak bereizteko, baina iragazkiaren diseinuak 5 mg/Nm³-ko emisioak onartu behar ditu gehienez, errausketen kasuan, edo 20 mg/Nm³-ko emisioak errekontza-instalazio handi batzuen kasuan.</p> <ul style="list-style-type: none">- Haragia edo haragizko produktuak ekoiztea, prozesatzea eta kontserbatzea (NACE 10.1).- Landare- nahiz animalia-gantz eta -olioen fabrikazioa (NACE 10.4).- Esnekien fabrikazioa (NACE 10.5).- 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).- Produktu kimikoen fabrikazioa (NACE 20).- Elementu zeramikoen fabrikazioa (adreiluak, lauzak eta bestelakoak) (NACE 23.2-23.3).- Zementuaren, karearen eta igeltsuaren fabrikazioa (NACE 23.5).- Burdinaren eta altzairuaren fabrikazioa eta lehenengo prozesatzea (NACE 24 eta 25).- Oinarrizko metal preziatuen eta ez-ferrikoen fabrikazioa (NACE 24.4). <p>Bestelako hondakinak biltzea eta tratatzea (NACE 38).</p>
--	--