

# OBSAH

1. Struktura slévárenských odpadů .....	1
2. Použité formovací a jádrové směsi .....	3
2.1. Složení použitých formovacích směsí a jádrových směsí .....	3
2.2. Předcházení vzniku „odpadních“ směsí .....	7
2.3. Regenerace formovacích směsí .....	8
2.3.1. Regenerace mechanická .....	11
2.3.1.1. Regenerace pneumatická .....	17
2.3.2. Regenerace tepelná .....	20
2.3.2.1. Regenerace mechanicko-tepelně-mechanická .....	22
2.3.3. Regenerace mokrá .....	24
2.3.4. Speciální postupy regenerace .....	24
2.3.5. Doporučované postupy regenerace (BAT technologie) .....	25
2.3.6. Používané metody a postupy hodnocení kvality regenerátu .....	28
2.4. Možnosti druhotného využití odpadních formovacích směsí .....	33
3. Prach a kaly .....	36
3.1. Využití odpadů ze systémů odprašení jako přísady do bentonitových směsí ...	37
3.2. Recyklace slévárenských odprašků v kuplovně .....	44
4. Právní předpisy .....	50
5. Literatura .....	52

Dále uváděný přehled technologií nakládání se slévárenskými odpady je koncipován tak, aby uváděné technologie nevybočovaly z rámce doporučení referenčního dokumentu „Nejlepší dostupné technologie (BAT) pro slévárny“ Best Available Techniques in the Smelting and Foundries<sup>1</sup>. Dokument se vztahuje ke směrnici Rady 96/61/EC z 24.9.1996 o integrované prevenci a kontrole znečištění, zkráceně označovaná IPRC.

<sup>1</sup> V době vzniku textu je tento dokument přístupný pouze na internetu v doméně [www.ec.europa.eu](http://www.ec.europa.eu).