

INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

“Pressofusione con utilizzo di metalli e leghe in quantità non superiore a 100 kg/g”

1 - Fasi della lavorazione

Nelle attività di lavorazione relative al ciclo tecnologico di pressofusione con utilizzo di metalli e leghe si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. Fusione del metallo con eventuale aggiunta di scorificanti e/o assimilabili
2. Caricamento automatico/manuale delle presse
3. Applicazione del distaccante/lubrificante
4. Pressofusione
5. Prelievo automatico/manuale del materiale pressofuso sagomato
6. Raffreddamento naturale o forzato

2 – Tipologie del prodotto

Nel processo di pressofusione con utilizzo di metalli e leghe possono essere impiegati i seguenti prodotti:

1. Leghe metalliche
2. Scorificanti e/o assimilabili
3. Lubrificanti/distaccanti

3 – Sostanze inquinanti

Nel processo di pressofusione con utilizzo di metalli e leghe si originano le seguenti sostanze inquinanti:

3. Materiale particellare (polveri comprese nebbie oleose/aerosol)

4 - Tecnologie adottabili

- 4.1 - Nel processo di pressofusione è consentito l'utilizzo di metalli e leghe per un quantitativo complessivo non superiore a 100 kg/g.
- 4.2 - Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

Sostanza inquinante	Limiti	Tipologia di abbattimento
Materiale particellare (polveri comprese nebbie oleose/aerosol)	10 mg/Nm ³	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Precipitatore elettrostatico a secco o altra tecnologia equivalente

Vetralla		
Luogo	Data	Il dichiarante