



La industria azulejera logra fabricar una baldosa sostenible de residuos al 100%

El ITC presenta los resultados del proyecto Lifeceram, por el que se ha obtenido una pieza para pavimento urbano de exteriores que utiliza en su composición los tiestos crudos y cocidos desechados, así como una buena parte de lodos de esmaltes y pulidos

Daniel Nágere

Nuevo salto del sector azulejero español en su estrategia de diferenciarse de la competencia. El Instituto de Tecnología Cerámica (ITC) certificaba oficialmente que ya es posible fabricar una baldosa "altamente sostenible" y a base de 100% residuos procedentes del propio proceso convencional de producción cerámica. Un avance que supone el inicio de un camino destinado a cubrir un nicho de mercado cada vez más concienciado por los valores de la ecología en todos los ámbitos.

Los resultados son el fruto del trabajo Lifeceram, un proyecto europeo LIFE+ coordinado por el ITC y con la participación de la patronal azulejera Ascer, así como las empresas Keros Cerámicas SL, Vernis SA y Chumillas & Tarongi SL. Estas últimas han sido las que han llevado a cabo las experiencias prácticas a pie de horno, con el fin de recopilar los resultados de las pruebas.

El proyecto ha tenido una du-



UNA PIEZA REAL. Una de las personas que asistieron esta semana a la presentación de resultados del proyecto Lifeceram, con la baldosa en la mano.

LIDERAZGO

EL INSTITUTO de Tecnología Cerámica (ITC) pasa por ser el gran centro de investigación de la industria cerámica.



ración de tres años y el resultado certifica que es posible obtener una "baldosa cerámica de exterior" utilizando "todos los residuos cerámicos del proceso convencional", según la información aportada por Javier García, responsable de Investigación del ITC.

La industria europea cerámica genera anualmente 1,4 millones de toneladas de residuos, que vienen a representar el 5% del consumo de materias primas del sector.

Los investigadores del ITC han desarrollado su propuesta de baldosa sostenible a partir de residuos procedentes de tiestos crudos y cocidos, lodos de esmalte y de pulido y polvo de filtros de hornos. "La composición que hemos formulado es próxima a las proporciones relativas de generación de los dife-



3 AÑOS. Francisco García, expone las conclusiones tras 3 años de trabajo.

rentes residuos cerámicos", indica Javier García, quien añade: "Para este soporte, hemos alcanzado las propiedades finales requeridas en lo que respecta a la porosidad, resistencia mecánica y aspectos medioambientales, y además presenta un comportamiento adecuado para ser procesado en las instalaciones

industriales actuales, sin que haga falta ningún cambio en la planta".

La investigación acredita, a juicio de García, que "es posible avanzar hacia el objetivo de residuo cero" y "cerrar el ciclo ambiental", en la línea que exige la Unión Europea. Una baldosa para exteriores que ahora, además, es ecológica. ≡

3,5%

El responsable de Lifeceram estima que un 3,5% de la producción del sector podría ser susceptible de obtenerse a base de los materiales reciclados, dejando a cero los residuos.

5-10%

Aunque toda la base de la baldosa es posible realizarla a partir de tiestos crudos y cocidos desechados, solo entre un 5 y 10% pueden ser esmaltes reciclados para no alterar el resultado.

LAS CLAVES DE LA RECUPERACIÓN

El hándicap es que falta un gestor de los residuos

La baldosa sostenible es un proyecto real, pero su generalización en el conjunto de la industria afronta, a día de hoy, un hándicap: no existe una empresa capaz de gestionar los residuos que el sector produce y valorizarlos, para volverlos a integrar en el proceso productivo convencional de las azulejeras.

Y es que, para la recuperación de los tiestos desechados, se necesita una planta de mollienda en seco y granulación. Es cierto que el sector ya recicla casi el 65% de sus sólidos, pero en la actualidad se realiza por plantas de mollienda por vía húmeda, en la mayoría de los casos, en las planas atomizadoras de la fabri-

cación de la arcilla. Aun así, los costes no parece que debieran ser un impedimento.

El propio investigador del ITC, Javier García, ha hecho un estudio del gasto que supondría el desarrollo de la tecnología necesaria.

Según sus cálculos, "la inversión en maquinaria para un proceso de mollienda en seco y granulación es de 4 millones de euros para una planta con capacidad de 200.000 toneladas/año". Lo que si se hace necesario es un gestor que los recoja y los reúna en un mismo punto para el procesado, ya que ahora están dispersos en cada una de las múltiples plantas del clúster. ≡