

ATONIT może znaleźć zastosowanie w oczyszczalniach ścieków

Autor: GPW
07.07.2009.

ATONIT, produkt powstający w wyniku unieszkodliwiania odpadów zawierających azbest w reaktorze mikrofalowym ATON 200, zostanie zbadany pod kontem jego wykorzystania w oczyszczalniach ścieków.

Podlaska Stacja Przyrodnicza NAREW "Centrum Zielonych Technologii"; wbuduje ATONIT w dwóch nowo powstających oczyszczalniach ścieków i przeprowadzi badania porównawcze możliwości zastosowania tego materiału w gruntowo – roślinnych oczyszczalniach ścieków na terenach cennych przyrodniczo.

Badanie nad wykorzystaniem ATONITU jest częścią projektu realizowanego w ramach konsorcjum w skład, którego obok PSP Narew wchodzi Politechnika Białostocka, EKOPROM P.H.U., Polskie Zrzeszenie Inżynierów i Techników Sanitarnych, oraz niemiecka Stiftung Arbeit und Umwelt der IG Bergbau, Chemie, Energie Abwassrfachabteilung z siedzibą w Hanowerze. Konsorcjum to zostało powołane w celu przeprowadzenia badań porównujących rozwiązania techniczne wykorzystujące nowe materiały do budowy i eksploatacji gruntowo – roślinnych oczyszczalni ścieków na terenach cennych przyrodniczo.

ATONIT jest materiałem o strukturze podobnej do pumeksu, porowaty o dużej powierzchni cząstek i łatwy do kruszenia. Jest to produkt uboczny procesu unieszkodliwiania odpadów azbestowych technologią MTT.

Do tej pory potwierdzona została możliwość zastosowania ATONIT-u w budownictwie, m.in. jako dodatku do betonów, w produkcji kostek betonowych, oraz w technologiach budowy dróg. ATONIT jest dopuszczony do obrotu handlowego i posiada wymagane aprobaty Instytutu Techniki Budowlanej, Instytutu Higieny Pracy oraz Państwowego Zakładu Higieny.

ATON-HT S.A. działa na rynku od 2005r., a od lutego 2008 r. jest notowana na NewConnect. Firma funkcjonuje w obszarze bezodpadowych innowacyjnych technologii utylizacji odpadów niebezpiecznych i odzysku cennych materiałów. Opracowywane i wdrażane technologie oparte są o autorską metodę MTT (Microwave Thermal Treatment), której Spółka jest właścicielem i która została zastrzeżona w kraju i zagranicą. Proponowane rozwiązanie umożliwia budowę reaktorów, w których unieszkodliwiać można w bardzo wysokich temperaturach szeroką gamę niebezpiecznych odpadów, przy czym praca tych urządzeń nie stanowi zagrożenia dla środowiska naturalnego i co równie ważne - koszt eksploatacji jest mniejszy od kosztów eksploatacji znanych urządzeń i instalacji. Przykłady zastosowań technologii MTT: utylizacja odpadów azbestowych i odpadów biologicznych, usuwanie uciążliwych zapachów, rozkład (piroliza) tworzyw sztucznych, karbonizacja odpadów biologicznych, usuwanie zanieczyszczeń organicznych np. zanieczyszczeń ropopochodnych. Spółka jest laureatem wielu prestiżowych wyróżnień, m.in. nagrody na Międzynarodowych Targach Ochrony Środowiska POLEKO, nagrody GPW w kategorii "Wybór rynku NewConnect jako wsparcia dla rozwoju innowacji";, nagrody Business Award 2008, przyznawanej na Międzynarodowych Targach Hanover Messe, oraz tytułu Krajowego Lidera Innowacji.