

3 Jahre Erfahrung im Gipsmodell-Recycling

P 42

B. Pfundtner

Klasse 4 Dentalbedarf Kramer u. Pfundtner GbR
Donaustraße 16, 94365 Reibersdorf

Notizen

Seit 3 Jahren bietet Klasse 4 seinen Kunden die Möglichkeit, Gipsmodelle und sonstige Abfälle aus abgebundenem Gips zu recyceln. Inzwischen nutzen ca. 100 Dental-Labore und Zahnarztpraxen diese Möglichkeit.

Der Ablauf ist dabei so, daß die Gipse von Klasse 4 nicht in einer Wegwerfverpackung, sondern in einer Mehrwegbox ins Labor geliefert werden. In dieser Box sammelt man nun die nicht mehr gebrauchten Gipsmodelle und Gipsabfälle.

Die Modelle dürfen dabei Pins und Hülsen, sowie Lacke oder Reste vom Sekundenkleber enthalten. Folgendes darf keinesfalls in die Mehrwegbox gelangen:

1. Magnetische Metallteile aus dem Splitcast, wie Haftscheiben, Magnettöpfe oder Magnete. Diese würden in einem später stattfindenden Mahlvorgang einen auf magnetische Metalle reagierenden Metalldetektor veranlassen, das Mahlwerk abzuschalten.
2. Einbettmasse, weil die darin enthaltenen Phosphate den später daraus gefertigten Zement schädigen würden.
3. Gipsschlamm aus dem Waschbecken, weil sich hierin auch z. B. Einbettmassereste befinden könnten.

Die mit ca. 20 kg Gipsabfall gefüllte Mehrwegbox wird mit dem DPD zu Klasse 4 gebracht und dort in einem 10 Tonnen Container gesammelt. Der gefüllte Container wird zu einem Zementwerk transportiert und dort wie folgt verwertet.

Zunächst werden die Gipsabfälle gemahlen. Dieser gemahlene Gips wird nun bei der Produktion von Zementen für die Baubranche als Stellmittel beigemischt. Mit Hilfe von abgebundenem Gips läßt sich die Abbindezeit von Zementen steuern.

Der ökologische Nutzen des Gipsmodell-Recycling-Systems von Klasse 4 besteht darin, daß bei der Versendung von Dentalgipsen kein Verpackungsmüll mehr entsteht. Die daraus gefertigten Modelle, Vorwälle sowie der Artikulationsgips belasten nach Fertigstellung der zahntechnischen Arbeit nicht mehr den Hausmüll, sondern werden in der Zementindustrie zu einem neuen Rohstoff verarbeitet.

Marburger Gipstagung 1999

3 Jahre Erfahrung im Gipsmodell - Recycling



Bernhard Pfundtner

Klasse 4 Dentalbedarf
 Christian Kramer und
 Bernhard Pfundtner GbR
 Donaustr. 16
 94365 Reibersdorf

Tel.: 09421 - 8 24 64
 Fax: 09421 - 8 57 77
 E-mail: klasse4@t-online.de



Klasse 4
DENTALBEDARF

Gipsrecycling

Das darf in die Mehrwegbox:	Das darf nicht hinein:
+ Gipsmodelle incl. Pins u. Hülsen ohne Metallplatten	- Einbettmasse
+ Artikulationsgips	- Gipsschlamm
+ Vorwalle aus Gips	- Metallplatten
	- Magnete
	- Magnet-Töpfe

Gipsrecycling

Christian Kramer und
Bernhard Pfundtner GbR
Donaustr. 16
94365 Reibersdorf
Tel. 09421 82464

Seit 3 Jahren bietet Klasse 4 seinen Kunden die Möglichkeit, Gipsmodelle und sonstige Abfälle aus abgedundem Gips zu recyceln. Inzwischen nutzen ca. 100 Dental-Labore und Zahnarztpraxen diese Möglichkeit.



Der Ablauf ist dabei so, das die Gipse von Klasse 4 nicht in einer Wegwerfverpackung, sondern in einer Mehrwegbox ins Labor geliefert werden. In dieser Box sammelt man nun die nicht mehr gebrauchten Gipsmodelle und Gipsabfälle. Die Modelle dürfen dabei Pins und Hülsen, sowie Lacke oder Reste vom Sekundenkleber enthalten. Folgendes darf keinesfalls in die Mehrwegbox gelangen

1. Magnetische Metallteile aus dem Splitcast, wie Haftscheiben oder Magnete. Diese würden in einem später stattfindenden Mahlvorgang einen auf magnetische Metalle reagierenden Metalldektor veranlassen, das Mahlwerk abzuschalten.
2. Einbettmasse, weil die darin enthaltenen Phosphate den später daraus gefertigten Zement beschädigen würden.
3. Gipsschlamm aus dem Waschbecken, weil sich hierin auch z. B. Einbettmassereste befinden könnten.

Die Kalksteine sind in Gipssteinen gegossen, um die feinsten schwimmenden Beschleuniger aufzulösen. Zur Herstellung von Zement wird Zementstein mit feinem, granuliertem Fein-Flusssand oder Flugsand in einer mit Dampfen gefüllten Röhre gemischt. Große Filter sorgen für gesunden Werk für endgültige Erzeugung.

Der Zement wird nach Alter und Feinheitsgrad in Säcke zu 25 kg oder 50 kg verpackt. Die Säcke werden in die Transporter geladen, abgefüllt und an die Verarbeiter geliefert. Die abgefüllten Säcke werden automatisch abgefüllt und an die Verarbeiter geliefert.

Ein modernes Zementwerk ist heute weitgehend automatisiert. Die Anlagen mit Tagesleistungen von 1000 bis 4000 Tonnen Zement werden zusammen mit der Fertigungsausrüstung und Zementwerk von einem zentralen Leitstand aus kontrolliert. Zur Abgabe der Zementmengen werden automatisch abgefüllte Analysen geliefert.

Der Umweltschutz schenkt HEIDELBERG ZEMENT einen sehr hohen Stellenwert. Die schärfsten großen Filteranlagen für Erzeugnisse. Besonders wird durch Schutzmaßnahmen wirkungsvoll gesorgt. Die Produktion von Zement ist eine weitere Maßnahme die dem Schutz der Umwelt dient.

Zementherstellung: Gipsabfälle werden in Zementwerke zur Herstellung von Zement verarbeitet. Die Gipsabfälle werden in einem 10-Tonnen Container gesammelt und zu einem Zementwerk transportiert. Dort wird der Gipsabfall gemahlen und mit Zement gemischt. Die Mischung wird in einem Zementwerk weiterverarbeitet.



Die mit ca. 20 kg Gipsabfall gefüllte Mehrwegbox wird mit dem DPD zu Klasse 4 gebracht und dort in einem 10 Tonnen Container gesammelt. Der gefüllte Container wird zu einem Zementwerk transportiert und dort wie folgt verwertet. Zunächst werden die Gipsabfälle gemahlen. Dieser gemahlene Gips wird nun bei der Produktion von Zementen für die Baubranche als Stellmittel beigemischt. Mit Hilfe von abgedundem Gips lässt sich die Abbindezeit von Zementen steuern. Der ökologische Nutzen des Gipsmodell-Recycling Systems von Klasse 4 besteht darin daß bei der Versendung von Dentalgipsen kein Verpackungsmüll mehr entsteht. Die daraus gefertigten Modelle Vorwalle, sowie der Artikulationsgips belasten nach Fertigstellung der Zahntechnischen Arbeit nicht mehr den Hausmüll, sondern in der Zementindustrie zu einem neuen Rohstoff verarbeitet.

