

# 3 Jahre Erfahrung im Gipsmodell - Recycling

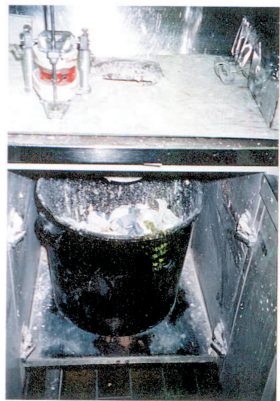


## Bernhard Pfundtner

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



**Gipsrecycling**

**Das darf in die Mehrwegbox:**

- + Gipsmodelle incl. Pins u. Hülsen ohne Metallplatten
- + Artikulationsgips
- + Vorwalle aus Gips

**Das darf nicht hinein:**

- Einbettmasse
- Gipsschlamm
- Metallplatten
- Magnete
- Magnet-Töpfe

**Christian Kramer und Bernhard Pfundtner GbR**  
Donaustr. 16  
94365 Reibersdorf  
Tel. 09421 2 28 4 41  
Fax 09421 2 28 4 42

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 stattfinden Mahlvorgang einen auf magnetische Metalle reagierenden Metalldektor 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 Klinker wird in Großmengen gelagert, um die zeitlich schwankenden Bedarfsmengen aufzufüllen. Zur Herstellung von Zement wird Zementklinker mit Flugasche, granulierter Hochschmelzschlacke oder Flugasche in einem mit Zement gefüllten Rohmühle langemischen. Große Filter sorgen im gesamten Werk für umfassende Entstaubung.**

**Die Zement wird nach Arten und Festigkeitsklassen getrennt in Silos zwischengelagert. Schließlich wird er in Silobehälter, Bahnmagazins oder Schiffe verladen oder in 50 kg Pappschichten auf Paletten gepackt an die Verbraucher geliefert.**

**Ein modernes Zementwerk ist heute weitgehend automatisiert. Operativ werden mit Tagesleistungen von 1000 bis 4000 Tonnen Klinker werden zusammen mit der Flugascheaufbereitung und Zementmahlung von einem zentralen Leitstand aus kontrolliert. Zur ständigen Qualitätskontrolle werden automatisch arbeitende Analysegeräte eingesetzt.**

**Dem Umweltschutz schenkt HEIDELBERG ZEMENT hohen Wert. Seit vielen Jahren hohe Luftreinhalte- und Filteranlagen vor Emissionen. Beispielsweise wird durch Schallschutzmaßnahmen sehr gut gearbeitet. Die Reduzierung von Abgasen ist eine weitere Maßnahme die dem Schutz der Umwelt dient.**

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.

