



Wrocław, 22 stycznia 2010 r.

INFORMACJA PRASOWA

ATON-HT sprzedał urządzenie za 230 tys. Euro.

ATON-HT S.A. podpisał umowę na sprzedaż urządzenia do unieszkodliwiania odpadów medycznych i poszpitalnych - ATON BWW. Wartość kontraktu to 230 000 Euro. Nabywcą urządzenia jest polska firma, która chce świadczyć usługi w zakresie unieszkodliwiania odpadów medycznych za pomocą urządzenia ATON BWW.

Podpisanie umowy zbiegło się w czasie z zakończeniem prac Parlamentu nad ustawą o odpadach. Zezwala ona m.in. na stosowanie urządzeń i technologii ATON-HT do unieszkodliwiania odpadów medycznych oraz odpadów zawierających azbest. Ustawa w dniu dzisiejszym, tj. 22 stycznia br. została skierowana do podpisu prezydenta.

Bardzo się cieszę z podpisanej umowy. Fakt, że nastąpiło to w dniu dzisiejszym, kiedy Sejm zakończył pracę nad ustawą o odpadach, która zezwala na unieszkodliwianie odpadów medycznych i odpadów zawierających azbest za pomocą naszych urządzeń i technologii odbieram jako bardzo dobry prognostyk. Mam nadzieję, że pierwsza sprzedaż urządzenia ATON BWW będzie także pozytywnym sygnałem dla innych firm, które są zainteresowane naszymi urządzeniami, ale wstrzymywały się z ich zakupem do momentu wejścia w życie przepisów dopuszczających ich stosowanie - powiedział Robert Barczyk prezes Zarządu ATON-HT S.A.

W dniach 19-20 stycznia br. odbyła się także wizyta przedstawicieli trzech podmiotów amerykańskich firm zainteresowanych zakupem technologii i urządzeń oferowanych przez ATON-HT.

Wizyta była bardzo udana. Uzgodnione zostały zasady dalszej współpracy. Partnerzy z USA są poważnie zainteresowani zakupem naszych technologii. - dodał Robert Barczyk.

Przyjazd amerykańskich firm, był efektem wizyty przedstawicieli ATON-HT w USA w grudniu ubiegłego roku. Przedstawiciele Spółki wzięli wówczas udział w Polsko – Amerykańskiej Konferencji Nauki i Technologii, oraz spotkali się z amerykańskimi firmami zainteresowanymi technologiami ATON-HT S.A.



Unieszkodliwianie odpadów medycznych technologią mikrofalową.

Proces polega na nagrzewaniu odpadu w komorze do temperatury około 600 - 650°C. W wyniku poddania ich działaniu wysokiej temperatury ale bez kontaktu z tlenem (atonizacja), następują procesy rozkładu termicznego materiału. W procesie uwalnianie są gazy i pozostają niewielkie ilości partii stałych złożonych z węgla i substancji mineralnych. Uwalniane gazy dopalane są w reaktorze mikrofalowym MOS przeznaczonym do skutecznego oczyszczania gazów wylotowych w temperaturze 1200 st. C. Zależnie od rodzaju odpadów – w wyniku procesu atonizacji objętość materiału stanowi jedynie 4-8% objętości wsadu.

Najważniejsze cechy technologii oferowanej przez ATON-HT:.

- **Energooszczędność:** Proces charakteryzuje się niskim zużyciem energii.
- Gazy emitowane podczas procesu nie zawierają żadnych substancji szkodliwych oraz nie są źródłem nieprzyjemnych odorów, dzięki zastosowaniu dopalacza MOS, w którym następuje całkowite dopalenie substancji organicznych.
- **Mobilność** - Urządzenie montowane jest w standardowym kontenerze, który ustawiany może być bezpośrednio w pobliżu miejsca wytwarzania odpadów, np. w szpitalach. Dzięki temu nie ponosi się kosztów transportu, dodatkowo nie ma zagrożenia wynikającego z transportu zakaźnych i niebezpiecznych odpadów.
- **Bezodpadowość:** Proces jest bezodpadowy, gdyż w jego wyniku powstaje atonizat (węgiel + składniki mineralne), neutralny dla ludzi i środowiska. Produkt ten może być dodatkiem do nawozów.
- **Wydajność:** około 40 – 80kg/h (zależnie od rodzaju odpadów).
- **Obsługa:** Jednoosobowa, urządzenie jest sterowane automatycznie

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”, oraz tytułu Krajowego Lidera Innowacji 2008. Spółka zwyciężyła także w prestiżowym Konkursie Innowatorów podczas Globe Forum 2009.

Dodatkowe informacje:

Agnieszka Palej – VOICE GROUP

Tel.: + 48 508 315 070

E-mail: agnieszka@voicegroup.pl