



Wrocław, 1 marca 2010 r.

Informacja prasowa

Aton-HT S.A.: ustawa o odpadach opublikowana w dzienniku ustaw

25 lutego 2010 roku została opublikowana ustawa z dnia 22 stycznia 2010 roku o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw. Ustawa wejdzie w życie i zacznie obowiązywać po upływie czternastodniowego vacatio legis, tj. w dniu 12 marca 2010 roku.

Nowe przepisy zezwalają na utylizację odpadów zawierających azbest w urządzeniach przewoźnych, takich jak reaktor mikrofalowy typu ATON. Ustawa dopuściła też możliwość „unieszkodliwiania opadów medycznych oraz zakaźnych odpadów weterynaryjnych metodami, które przekształcają te odpady zapewniając w rezultacie zawartość węgla organicznego nieprzekraczającą 5%”. Metoda mikrofalowa spełnia wymóg o którym mowa w przyjętej ustawie. Reaktor mikrofalowy ATON BW, oferowany przez ATON-HT unieszkodliwia zakaźne odpady medyczne i weterynaryjne zapewniając w rezultacie zawartość węgla organicznego nieprzekraczającą 5%.

W związku z wejściem w życie przepisów umożliwiających unieszkodliwianie odpadów azbestowych oraz zakaźnych odpadów medycznych i weterynaryjnych za pomocą technologii oferowanych przez ATON-HT Spółka podjęła decyzję o nowej emisji akcji.

11 lutego br. Nadzwyczajne walne zgromadzenie ATON-HT zdecydowało o emisji do 6,6 mln akcji serii E z prawem poboru. Z nowej emisji Spółka planuje pozyskać około 10 mln zł.

Unieszkodliwianie opadów zawierających azbest technologią MTT

Oferowana przez ATON-HT technologia MTT do unieszkodliwiania odpadów zawierających azbest jest unikalna na skalę światową. Reaktor ATON 200 przekształca włóknistą strukturę azbestu w materiał obojętny dla środowiska. Odpady azbestowe są kruszone, mieszane ze specjalnymi dodatkami i podgrzewane wewnątrz reaktora przy pomocy skoncentrowanego pola mikrofalowego do temperatury ok. 1 200°C. Jest to technologia w pełni bezodpadowa, gdyż przerobiony materiał jest



bardzo dobrym dodatkiem do cementu i innych materiałów budowlanych. Nosi handlową nazwę ATONIT. Równie istotną zaletą opracowanej technologii jest możliwość utylizacji odpadów w miejscu ich występowania, gdyż system ATON 200 jest urządzeniem przewoźnym, oraz przede wszystkim to, że metoda ta jest znacznie tańsza od innych znanych i stosowanych obecnie metod unieszkodliwiania azbestu. Całkowity średni koszt utylizacji odpadów azbestowych metodą MTT w reaktorze ATON 200 to ok. 150 EUR/tona. Dla porównania całkowity średni koszt utylizacji w łuku plazmowym w Bretanii (Francja) to ok. 1.500 EUR/tona.

Unieszkodliwianie odpadów zawierających azbest technologią MTT

Oferowana przez ATON-HT technologia MTT do unieszkodliwiania odpadów zawierających azbest jest unikalna na skalę światową. Reaktor typu ATON 200 (ATON 200 HR wraz z blokiem MOS-oczyszczania gazów poprocesowych i blokiem kruszenia) przekształca włóknistą strukturę azbestu w materiał obojętny dla środowiska. Odpady azbestowe są kruszone, mieszane ze specjalnymi dodatkami i podgrzewane wewnątrz reaktora przy pomocy skoncentrowanego pola mikrofalowego do temperatury ok. 1 200°C. Jest to technologia w pełni bezodpadowa, gdyż przerobiony materiał jest bardzo dobrym dodatkiem do cementu i innych materiałów budowlanych. Nosi handlową nazwę ATONIT. Równie istotną zaletą opracowanej technologii jest możliwość utylizacji odpadów w miejscu ich występowania, gdyż urządzeniami typu ATON 200 są urządzeniami przewoźnymi, oraz przede wszystkim to, że metoda ta jest znacznie tańsza od innych znanych i stosowanych obecnie metod unieszkodliwiania azbestu. Całkowity średni koszt utylizacji odpadów azbestowych metodą MTT w zestawie urządzeń ATON 200 HR, MOS + Blok Kruszenia to ok. 150 EUR/tona. Dla porównania całkowity średni koszt utylizacji w łuku plazmowym w Bretanii (Francja) to ok. 1.500 EUR/tona.

Proces unieszkodliwiania odpadów medycznych i weterynaryjnych

Proces unieszkodliwiania odpadów medycznych i weterynaryjnych metodą oferowaną przez Aton-HT jest dwuetapowy. *W pierwszym etapie* rozdrobniony i podsuszony odpad jest wprowadzony do komory mikrofalowej. W komorze tej materiał nagrzewany jest do temperatury około 600 - 650°C. W wyniku tego następują procesy rozkładu termicznego materiału prowadzone poprzez poddawanie ich działaniu wysokiej temperatury, ale bez kontaktu z tlenem (pirolizy). W procesie uwalnianie są gazy i pozostają niewielkie ilości partii stałych złożonych z węgla i substancji mineralnych. *W drugim etapie* uwalniane gazy dopalane są w reaktorze mikrofalowym typu MOS przeznaczonym do skutecznego oczyszczania gazów wylotowych temperaturze 1200 st. C. Zależnie od rodzaju odpadów – w wyniku procesu karbonizacji objętość materiału po procesie stanowi jedynie 4-8% objętości wsadu. Produkt procesu karbonizacji zawiera poniżej 5% węgla organicznego.

Najważniejsze cechy tej technologii to:



- **Energooszczędność:** Proces charakteryzuje się niskim zużyciem energii.
- **Skuteczne oczyszczanie gazów odlotowych:** Gazy emitowane podczas procesu nie zawierają żadnych substancji szkodliwych oraz nie są źródłem nieprzyjemnych odorów, dzięki zastosowaniu dopalacza typu 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