

PERCHE' SCEGLIERE L'ALLUMINIO?



L'Alluminio è un metallo duttile color argento, si estrae principalmente dai minerali di bauxite, ha un aspetto grigio argento a causa del leggero strato di ossidazione che si forma rapidamente quando è esposto all'aria e che previene la corrosione in quanto non solubile, infatti non si corrode né si deteriora, gli elementi costruttivi resistono per tutta la vita senza bisogno di manutenzione, la superficie esterna si mantiene uguale come il primo giorno.

È molto leggero, ha un peso specifico di circa un terzo dell'acciaio, o del rame, è malleabile, duttile e può essere lavorato facilmente garantendo comunque una grande resistenza, inoltre è ecologico ovvero anche in caso di incendio non sprigiona alcuna sostanza dannosa per l'ambiente.

Ma forse non tutti sanno che le caratteristiche di questo eccellente metallo rimangono invariate all'infinito, infatti l'alluminio può essere riciclato al 100% e infinite volte senza perdere le sue caratteristiche originali, ovvero quando dall'essere alluminio primario il metallo acquista la definizione di "alluminio da riciclo" o "alluminio secondario".

Produrre da zero l'alluminio ha un costo energetico di 13 kWh/kg mentre la produzione di alluminio riciclato abbatte questo costo del 95%, considerando che nel mondo si producono circa 31 milioni di tonnellate di alluminio all'anno, di queste 7 milioni di tonnellate vengono dal riciclaggio.

In particolare in Italia, Paese privo di miniere di bauxite, ha sopperito alla mancanza di materia prima divenendo eccellente nell'industria del riciclo (è al terzo posto nel mondo dopo USA e Giappone a pari merito con la Germania). Buona parte dell'alluminio riciclato post-consumo arriva dal settore dei trasporti (da cui è possibile recuperare circa il 90-95% della materia prima impiegata). Altri campi importanti sono quello edile, soprattutto per il recupero degli infissi, e quello degli imballaggi.

Le caratteristiche dell'alluminio riciclato sono del tutto simili a quelle del materiale primario, perciò una volta depurato da corpi estranei e fuso in lingotti, viene riutilizzato in tutti i processi di lavorazione a cui è sottoposta anche la materia prima vergine e normalmente reimpiegato per la realizzazione di beni durevoli indirizzati verso gli stessi comparti industriali da cui provengono i rottami.

I processi legati al recupero dei rottami per la creazione di alluminio riciclato, sono inoltre caratterizzati da un notevole risparmio energetico e una forte riduzione dei gas serra, infatti la produzione di un kg di alluminio secondario richiede un fabbisogno energetico equivalente al 5% di quello necessario per ricavare un kg di metallo vergine a partire dal minerale, nello stesso tempo, grazie al riciclo, vengono eliminati processi ad alto grado di emissioni inquinanti (come l'elettrolisi) e viene di conseguenza abbattuto circa il 95% delle emissioni climalteranti legate all'estrazione e alla lavorazione del materiale vergine.

In Italia dal trattamento dei rottami di alluminio sono state prodotte 654 mila tonnellate di alluminio riciclato, da ciò è derivato un risparmio energetico pari a 2,3 milioni di tep (tonnellate equivalente petrolio) e sono state evitate emissioni di gas effetto serra pari a 6,5 milioni di anidride carbonica - CO2 equivalente.

**QUINDI: PERCHE' SCEGLIERE L'ALLUMINIO PER COSTRUIRE INFISSI?
PERCHE' E' UN METALLO ECCELLENTE ED ECOLOGICO!**