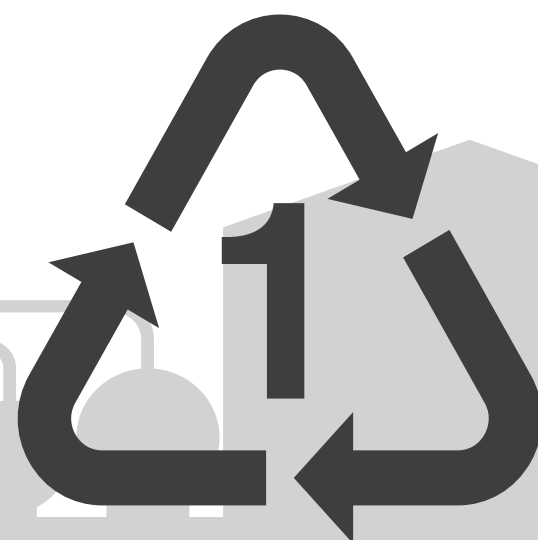




Se abre la bala y se realiza una primera criba.

El separador óptico separa los impropios, a la vez que clasifica el PET en distintas fracciones según colores y formatos.

Mediante corrientes de aire y aspiración se eliminan elementos ligeros como etiquetas.

Cada fracción obtenida se tritura y se somete a procesos de lavado.

Por flotación se separan los restos de tapones (HDPE) del PET.

El lavado elimina restos orgánicos y otros contaminantes. Se seca para evitar que el plástico absorba humedad.

Se extruye en granza o en fibra dependiendo de la aplicación.