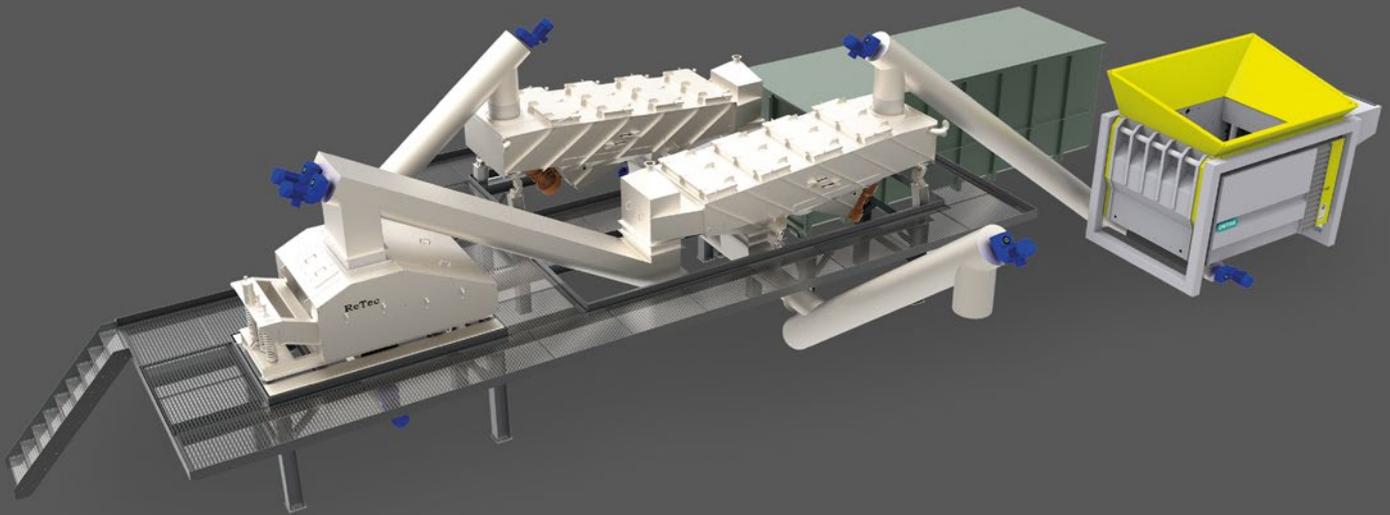


GIPSRECYCLING SYSTEM

- eine Lösung um verschiedene Stoffströme und verschiedenste
Störstoffe zu bewältigen



- a strong solution for the environment



GIPSRECYCLING SYSTEM

Ihr Partner für das Gipsrecycling

ReTec gilt als einer der Pioniere in der Entwicklung des Gipsrecycling. Die erste Anlage wurde im Jahr 2000 entwickelt und gebaut, seitdem sind wir Innovationsführer bei dem Bau von Gipsrecyclinganlagen. Unser Denkansatz ist einfach: Wir hören dem Kunden zu, wir analysieren genau das Material und wir entwickeln unsere Lösungen um die gestellte Aufgabe problemlos zu meistern.

Modulare Lösung für verschiedene Stoffströme

Stoffströme im Recycling sind nicht homogen. Daher wurde unsere Lösung für die Separierung von verschiedenen Stoffströmen und auch Störstoffen entwickelt.

Für Gipskartonabfälle aus dem Baumischabfall haben wir einen Vorbehandlungsprozess entwickelt, der die Gipskartonanteile vorzerkleinert und so viele Störstoffe wie möglich aussortiert. Der Vorbehandlungsprozess für den meist sauberen Produktionsabfall aus der Gipskartonproduktion umfasst die Vorzerkleinerung zur Konfektionierung des Gipskartons für die nachfolgende Walzenmühle. Die Walzenmühle ist mit einer federbelasteten Walze ausgestattet. Diese erlaubt ein Öffnen bei Störstoffen wie Holz, Hartplastik, etc. Der Anpressdruck wird mit einem

einfachen und zuverlässigen Federspannsystem realisiert und ist auf die jeweiligen Kundenbedingungen im Input einstellbar.

Für die Absiebungen setzen wir auf Eindeck Vibrationssiebe mit Gummibällen als Abreinigung. Die Siebleistung und Siebgrößen sind je nach Kundenwunsch variabel. Der Transport des Materials innerhalb der Anlage erfolgt mit geschlossenen Schneckenförderern, das Handling der fertigen Fraktionen kann mit unterschiedlichen Fördertechniken nach Wunsch realisiert werden. Der Störstoffanteil (Papier) kann zum

Beispiel über eine Schneckenpresse direkt in einen Container übergeben werden, das reduziert enorm die Staubverwirbelung und macht ein manuelles Materialhandling unnötig.

Ausgezeichnete Separation

Wir arbeiten mit verschiedenen Parametern um eine gute Separationsquote zu erreichen

- Der Vorbehandlungsprozess entfernt Störstoffe und zerkleinert auf eine Partikelgröße von <math><50\text{mm}</math>, ohne dabei das Papier in kleine Stücke zu zerreißen.



- Die Walzenmühle zerkleinert den Gips zu Pulver und trennt hierbei den Gips vom Papier. Dies sorgt auch für einen geringen Anteil an Gips in der Papierfraktion und eine möglichst hohe Recyclingquote gemessen am Input. Dabei werden auch die Entsorgungskosten der Papierfraktion automatisch verringert.

Die Effizienz unsere Separation bestimmt die Qualität ihres Produktes. Mit der ReTec Lösung für das Gipsrecycling bekommen Sie hochqualitative Outputstoffe:

- Sehr sauberes Gipspulver mit geringem TOC
- Papierfraktion mit geringen Gipsanhaftungen

Hohe Zuverlässigkeit und geringe Betriebskosten

Wir versuchen auf jede nicht notwendige, aufwendige Komplexität zu verzichten und konstruieren unsere Aufbereitungstechnik so einfach und zuverlässig wie technisch möglich. So sind zum Beispiel die Walzen in der Walzenmühle über eine einfache Federsystematik mit dem nötigen Anpressdruck ausgestattet – eine einfache, sehr starke und zuverlässige Konstruktion.

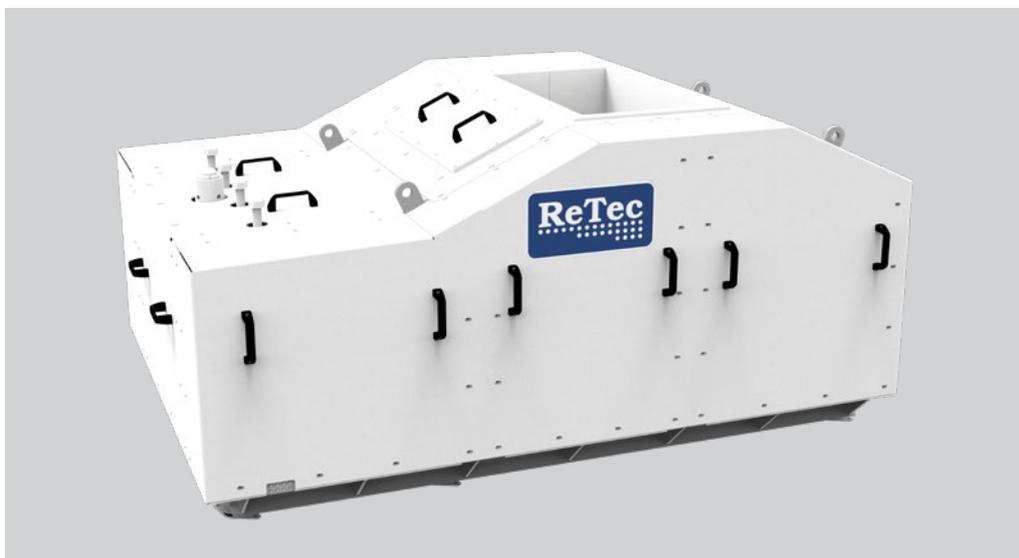
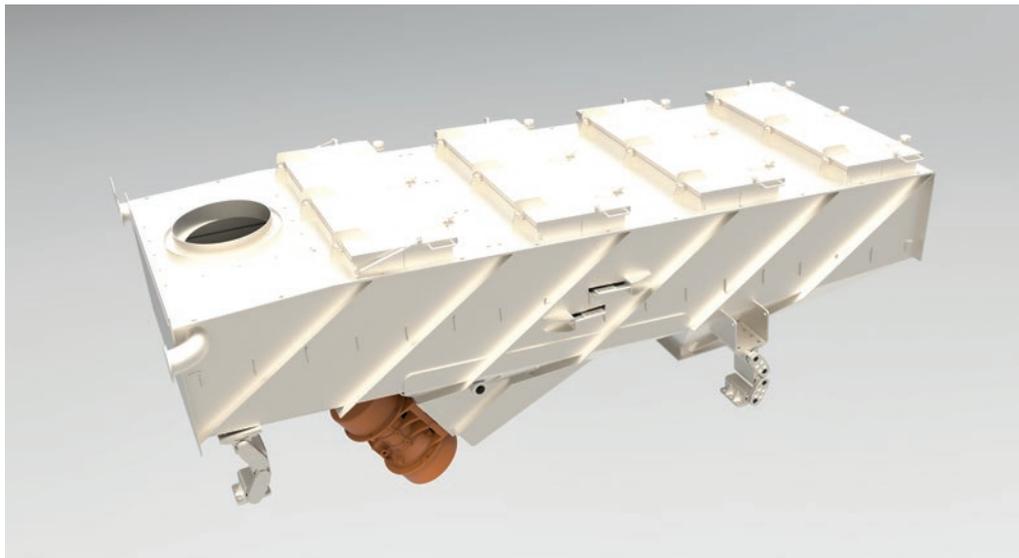
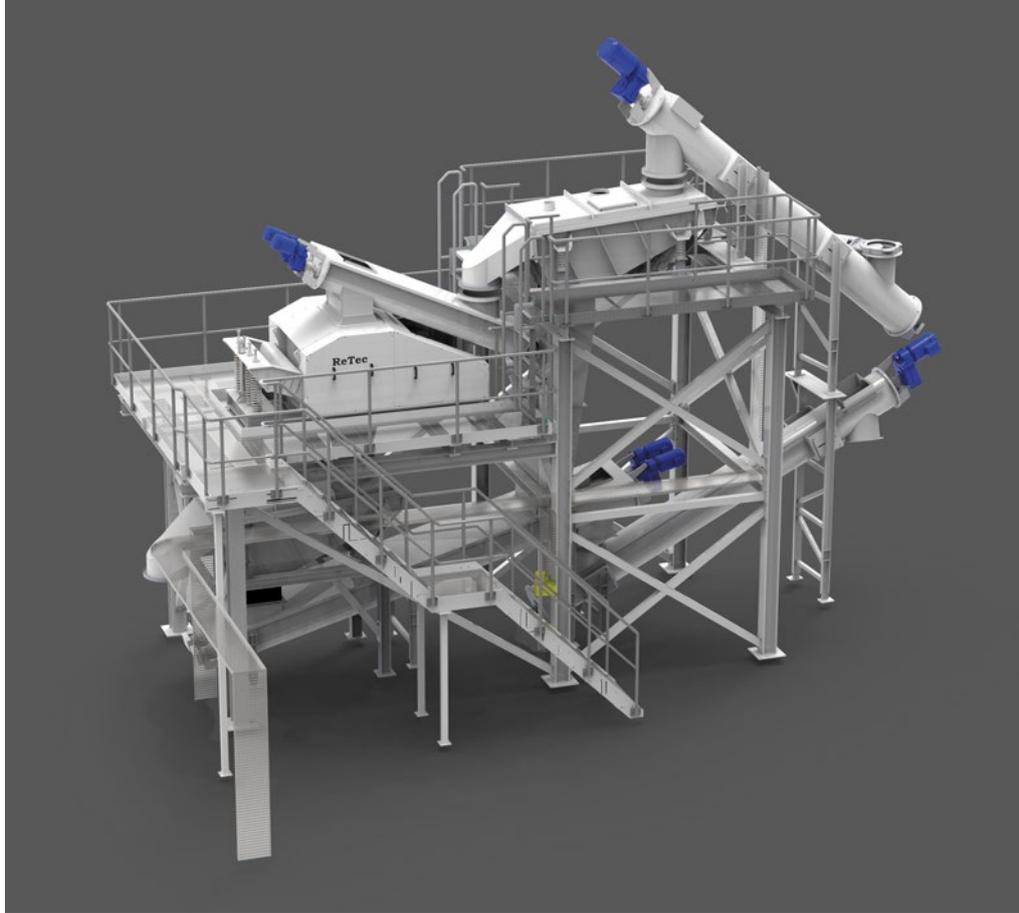
Die Bestätigung für uns ist immer das Feedback unserer Kunden – sie bestätigen uns eine sehr hohe Anlagenverfügbarkeit und geringe Stillstandzeiten.

Ihr Lieferant für schlüsselfertige Anlagen

ReTec bietet diese Lösung als schlüsselfertige Anlage an. Alle dafür entscheidenden Projektbereiche wie Konstruktion, Steuerungsbau & Programmierung, Projektmanagement, und Produktion sind bei ReTec in-house vorhanden. Die Installation und Inbetriebnahme erfolgt durch eigene erfahrene Servicemonteure.

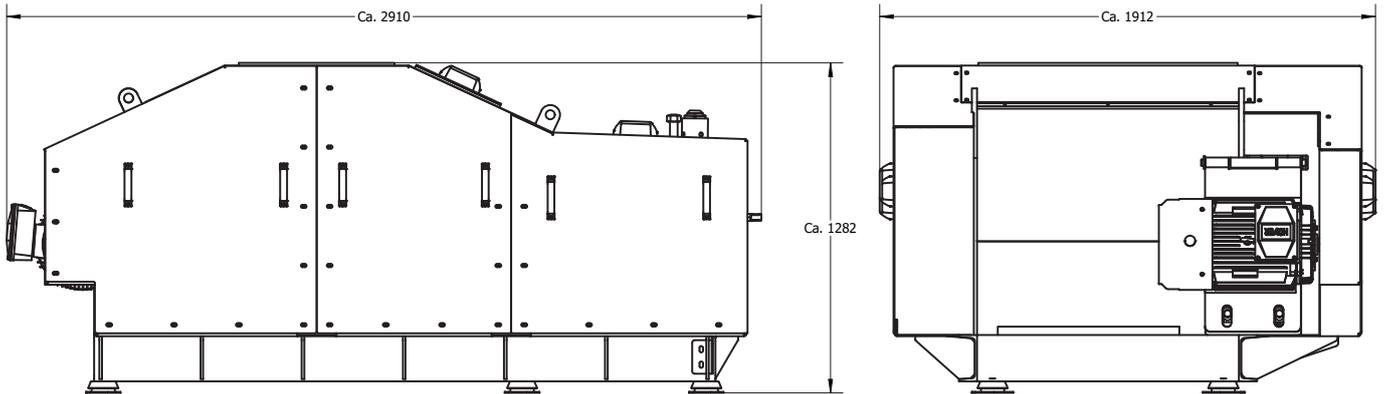
Referenzen

Unsere Referenzen für ReTec Gipsrecyclinganlagentechnik sind zum einen Gipsrecyclingunternehmen in Nordeuropa und zum anderen Gipskartonhersteller. Bitte nehmen Sie für mehr Informationen Kontakt mit uns auf.



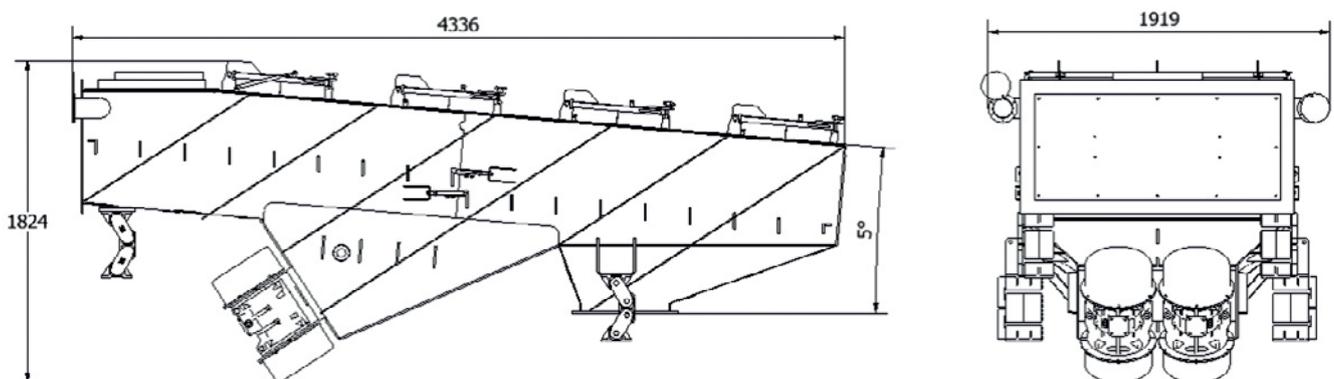
Gipswalzenmühle

Technische Daten:	Gipswalzenmühle RGV 22/1000
Antriebsleistung:	22 kW E-Motor
Einfüllöffnung:	900 x 500 mm
Walzen:	<ul style="list-style-type: none"> • Ø 600 mm x B 1000 mm • 1 feststehende Walze • 1 federbelastete Walze öffnet bis zu 50 mm • Einstellbar von 5 – 10 Tonnen Gegendruck
Auslassöffnung:	Anschlussflansch 1000 x 500 mm
Durchsatzleistung:	Ca. 12 - 15 Tonnen pro Stunde
Gewicht:	Ca. 4500 kg



Vibrationssieb

Technische Daten:	Vibrationssieb - RVS D150/2200
Abmessungen:	L: 4336 mm, W: 1919, H: 1824 mm
Winkel:	5°
Gewicht:	Ca. 3000 kg
Antriebsleistung:	2 Stück 4,3 kW Vibrationsmotore
Siebfläche:	2 x 3 m ² = 6 m ² in 2 Ebenen
Sieblochung:	Siebfläche (Edelstahl 304) Quadratlochung 5x5 mm diagonal angeordnet ca. 7 mm
Optional: Reinigungssystem:	Springende Kunststoffbälle im Siebkorb unter dem Netz, 84 oder 112 Stück
Stahlqualität:	Das Vibrationssieb ist in S335 JR Stahlqualität gebaut
Abdeckungen zum Öffnen:	4 Stück für Wartung und Siebelagswechsel



ReTec Recyclingtechnik GmbH
Kiefernstraße 18
DE-32257 Bünde

Tel.: +49 171 - 56 59 876

info@retec-recycling.de
www.retec-recycling.de

ReTec entwickelt, konstruiert und fertigt Sondermaschinen für die Recyclingindustrie seit 1997 in Haderslev, Dänemark. Wir bieten praktische, anwenderorientierte Lösungen, um die Wertschöpfung des Kunden in seinen Prozessen zu steigern.