

INTAREMA® RegrindPro®

Hocheffizientes Mahlgut-Recycling



CHOOSE THE NUMBER ONE.

Input: Mahlgut



- Dickwandige Partikel, hohe Schüttdichte
- HDPE, PP, ABS, PS, etc.
- Mahlgutquelle: Verpackung, automotive Anwendungen, WEEE*), Haushalt, Bau/Konstruktion, etc.
- Hohe Feuchtigkeit (bis zu 8 %)
- Starke, variierende Verschmutzung mit verschiedensten Störstoffen: Gummi, Silikon, weiche Kontaminationen (Holz und Papier) sowie Fremdpolymere (PET, PA), etc.
- Mischfraktionen mit unterschiedlicher Zusammensetzung

*) Waste Electrical and Electronic Equipment

Output: Regranulat



- Hohe Regranulatqualität:
Perfekt gefiltert und entgast, geringste thermische Belastung der Polymerstruktur
- Dadurch hoher Rezyklatanteil im neuen Endprodukt möglich
(z.B. Non-Food-Bottles, Rohre, automotive Anwendungen, Film/Sheet, etc.)
- Endprodukte mit bester Oberflächenrauheit

Schonend zum Erfolg

Feuchtes und verschmutztes Mahlgut auf der einen Seite. Hochwertiges, perfekt gefiltertes und entgastes Regranulat auf der anderen Seite. Dazwischen: **die neu entwickelte INTAREMA® RegrindPro®** zur besonders schonenden Aufbereitung von Mahlgut.

Das innovative System bietet alle Vorteile der INTAREMA® Anlagen-generation. So etwa die Top-Technologien Counter Current, Smart Start und ecoSAVE®, die den Maßstab für **Produktionseffizienz im Kunststoff-Recycling** definieren.



Schlüsselfaktoren: Schonende Aufbereitung und hocheffiziente Filtration

Das Geheimnis liegt dabei vor allem in einer äußerst schonenden Aufbereitung des Mahlgutes. Diese startet bereits in der Preconditioning Unit, wo das dickwandige Material perfekt durchgewärmt wird. Damit es im Extruder ohne starke Scherkräfte aufgeschmolzen werden kann. Und **weil die Scherkräfte so gering sind, bleiben auch die Störstoffe in der Schmelze groß genug**, um vom Hochleistungsfilter besonders effizient ausgefiltert zu werden. Damit erzielen Sie eine maximale Granulatqualität für maximalen Rezyklatanteil im neuen Endprodukt.

Die Universalmaschine

Die neue INTAREMA® RegrindPro® geht jedoch noch einen Schritt weiter. Stichwort: **Erstaunlich hohe Flexibilität bei der Materialwahl**. Die Kombination aus optimierter Preconditioning Unit und einer neuen, besonders sanften Universalschnecke ermöglicht eine Multipurpose Mahlgut-Verarbeitung. So werden beispielsweise Mahlgüter trotz unterschiedlicher Viskosität, wie etwa bei HDPE und PP, hocheffizient und schonend aufbereitet.

Die Hochleistungsmaschine ist damit der **absolute Material-Allrounder** im Kunststoff-Recycling. Hochflexibel, leistungsstark und energiesparend. Und extrem einfach zu bedienen.

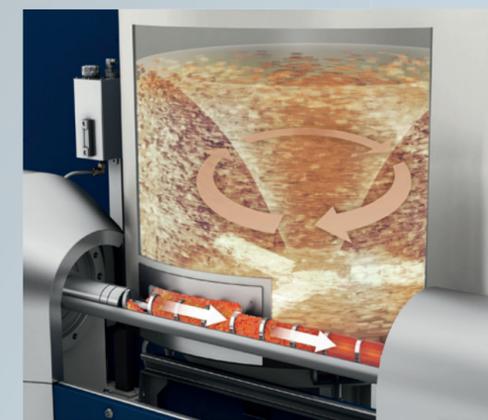
Preconditioning Unit

Die Aufgabe

- Das Material bestmöglich für den Extruder aufzubereiten und damit die Basis für hohe Granulatqualität zu sichern, besonders wichtig bei Mahlgut:
 - Entfernung der hohen Feuchtigkeit
 - **Durchwärmung des Mahlgutes**, um damit eine schonende Schmelzaufbereitung einzuleiten

Die Lösung

- **Homogene Durchwärmung** der dickwandigen Mahlgutpartikel durch **längere Verweilzeit** in der Preconditioning Unit
- **Langsamere Drehbewegung durch patentierte Läuferscheibe**
- **Zusatzplus:** Erhöhte Mischwirkung in der Preconditioning Unit: Füllstoffe wie z.B. CaCO_3 werden dank längerer Verweildauer und hohem Füllstand homogen verteilt



Höchste Filtrationseffizienz

Die Aufgabe

- So viele Störstoffe wie möglich aus der Schmelze zu filtern

Die Lösung

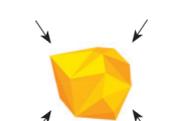
- Die einzelnen **Störstoff-Partikel bleiben groß** und werden so vom Filtersieb effizient abgefangen und aus der Schmelze entfernt
- Der Grund: Der vorgelagerte Aufschmelzvorgang ist dank der Materialdurchwärmung in der Preconditioning Unit **äußerst schonend**. Die entstehenden Scherkräfte im Extruder sind so gering, dass die Schmutzpartikel kaum zerkleinert werden
- Das Hochleistungs-Filtersystem EREMA Laserfilter sorgt für **kontinuierlich hohe Durchsätze** bei gleichzeitig bestechender Schmelzequalität



Neu: EREMA Laserfilter jetzt noch effizienter dank Redesign von Schaber-Geometrie und Austragsystem – für noch schnelleren Abtransport von Verschmutzungen



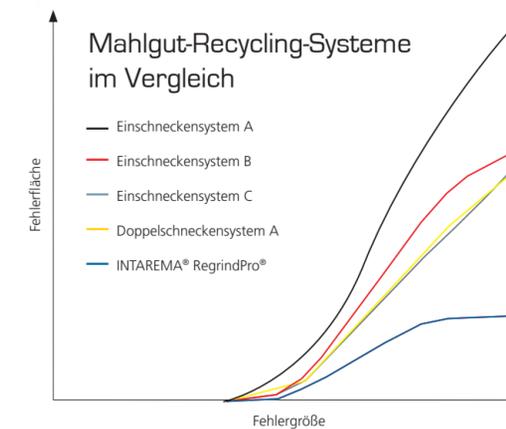
Auf dem Förderband sind die dickwandigen Mahlgutpartikel noch kalt



Dank idealer Durchwärmung in der Preconditioning Unit ...



... sind im Extruder nur geringste Scherkräfte zum Aufheizen des Materials nötig



INTAREMA® RegrindPro®



Qualitätsprüfung der Regranulate: Folientest mit Fehleranalyse auf einem OCS Messextruder ME25/25D-V3
 Testmaterial: Regranulate aus PP-Mahlgut produziert auf unterschiedlichen Mahlgut-Recycling-Systemen (Filtration: 140-180 µm)

Die neue INTAREMA® RegrindPro® ist für folgende Anlagentypen erhältlich:



INTAREMA® T, TE



INTAREMA® TVEplus®



COREMA®

Hauptsitz & Produktion

EREMA Engineering Recycling
Maschinen und Anlagen Ges.m.b.H.
Unterfeldstraße 3 / A-4052 Ansfelden / Austria
Phone: +43 (0)732/31 90-0 / Fax: -23
erema@erema.at / www.erema.at

Tochterunternehmen

EREMA NORTH AMERICA INC.
23 Old Right Road - Unit#2 / Ipswich, MA 01938 / USA
Phone: +1 978 356-3771 / Fax: -9003
erema@erema.net / www.erema.net

EREMA Shanghai Office
Room 1009 / Tomson Financial Building
710 Dong Fang Road / Pudong / Shanghai China (200122)
Phone: +86 21 6876-6201, -6204 / Fax: -6203
erema@erema.com.cn / www.erema.at

Noch Fragen?

Wir beantworten sie gerne!

Ihr EREMA Berater kümmert sich gerne persönlich und rasch um Ihr Anliegen. Wenn Sie an einer Anlagenvorführung oder einem Testlauf mit Ihrem spezifischen Material interessiert sind, laden wir Sie gerne nach Terminvereinbarung in unser EREMA Customer Centre am Hauptsitz in Ansfelden bei Linz, Österreich ein.

Wir freuen uns, Sie bei EREMA zu begrüßen!

Unsere weltweiten Vertretungen finden Sie auf www.erema.at

Technische Änderungen vorbehalten.
© EREMA Engineering Recycling Maschinen und Anlagen Ges.m.b.H.

INTAREMA® RegrindPro®

Hocheffizientes Mahlgut-Recycling

deutsch