

Korn Recycling tätigt Investition in die Zukunft

Case Study: Ersatzbrennstoffaufbereitungsanlagen

Albstädter Recyclingunternehmen ordert Querstromzerspaner Typ TQZ2000 bei THM recycling solutions

Die Korn Recycling GmbH betreibt an ihrem Hauptsitz Albstadt auf der Schwäbischen Alb (Baden-Württemberg) eine der weltweit modernsten Gewerbeabfallsortier- und Ersatzbrennstoffaufbereitungsanlagen. Kernkompetenz von Korn Recycling ist die Entsorgung von Abfällen von Industrie-, Gewerbe- und Handelsunternehmen sowie von privaten Haushalten. Das Recycling und die Nutzbarmachung von Abfall stehen bei der Firma besonders im Fokus und führen zu ständiger Innovation.



Das neue Herzstück der Korn Recycling GmbH, der TQZ Querstromzerspaner



Korn Recycling wird ihre bestehende Abfallsortieranlage mit einer zusätzlichen Aufbereitungslinie zum Aufbereiten der FE-Fraktion erweitern. Die bei der Sortierung anfallende FE-Fraktion soll in Zukunft mit einem Querstromzerspaner der THM recycling solutions GmbH aus Heimsheim sowie einer nachgeschalteten Sortierstrecke aufbereitet werden.

Die dabei gewonnenen, sortenreinen Materialfraktionen wie Stahl, Bundmetalle und Kunststoffe werden dem Recyclingkreislauf wieder zugeführt.

Die Metalle werden verkauft und die anfallende Kunststofffraktion wird in der hauseigenen Ersatzbrennstoffaufbereitungsanlage weiterverarbeitet.

Das Herzstück der neuen Aufbereitungslinie bildet ein Querstromzerspaner TQZ2000 von THM recycling solutions. Korn Recycling hat sich für diesen Querstromzerspaner entschieden, da die Maschine durch die neue, überarbeitete Konstruktion einen zuverlässigen und wirtschaftlichen Aufschluss der FE-Fraktion garantiert.

Der Bestellung des Querstromzerspaners gingen umfangreiche Versuche durch Korn Recycling mit eigenem Material auf einer Referenzanlage voraus.



LEISTUNGSÜBERSICHT

- *Blitzschneller, schonender Aufschluss unterschiedlichster Verbundstoffe*
- *Bedarfsgerechtes Angebot: Arbeitsbreiten von 900 mm bis 2.500 mm*
- *Zuverlässige Trennung der Materialfraktionen und von umweltsensiblen Komponenten*
- *Hohe Durchsatzleistung von bis zu 17 t/h (25 t/h im Bio-Bereich)*
- *Drastisch reduzierte Verschleißkosten*
- *Minutenschneller Austausch der Kettenwerkzeuge*
- *Störstoffunempfindlich*
- *Geschlossenes System*
- *Verschiedene Fahrweisen (Batch und Durchgangsbetrieb)*
- *Extra große Schwungscheibe*

EINSATZBEREICHE

- *Elektro- und Elektronikschrott*
- *Kühlgeräte*
- *Aluminiumverbunde*
- *Kunststoff-Metallverbunde*
- *Bioabfälle*
- *Späne*
- *Restfraktionen Hausmüll (Eisen/Nichteisen)*
- *Katalysatoren*
- *MBA-Schrotte*
- *GFK-Abfälle*

Der neue Querstromzerspanner ist im Innenraum mit leicht wechselbaren, geschraubten Verschleißplatten am Kessel sowie am Boden ausgekleidet und ist außerdem sehr wartungsfreundlich und gut zugänglich.

Das Zerkleinerungswerkzeug besteht aus zwei massiven, störstoffunempfindlichen Prallwerkzeugen, die einfach und schnell ausgewechselt werden können. Da die Zerkleinerungswerkzeuge aus kostengünstigen Kettengliedern bestehen, sind die Verschleißkosten sehr gering.

THM recycling solutions



BUSINESS CENTER

THM recycling solutions
Alemannenstraße 19
71296 Heimsheim

t. 0 70 33 - 70 898 00
f. 0 70 33 - 70 898 99
e. info@thm-rs.de