

CASE STUDY

R.M.B. S.p.A.
SORTIEREN VERSCHIEDENER
NICHEISEN-METALLE UND IBA



REDWAVE®



KUNDE

R.M.B. S.p.A. wurde 1981 als konventioneller Schrottsammler und -händler in Brescia gegründet. Im Laufe der Jahre haben sie sowohl ihre Verarbeitungskapazitäten als auch ihr Geschäftsportfolio erweitert. Heute sind sie eine der wichtigsten multifunktionalen Plattformen in Europa für die Behandlung und Verwertung von Abfällen mit einer Gesamtkapazität von bis zu 620.000 Tonnen pro Jahr.

Die Sortierung, Auswahl, Trennung und Rückgewinnung von Eisen- und Nichteisenmetallen sind die Hauptaktivitäten des Unternehmens. Modernste Technologie und dreißig Jahre Erfahrung haben es ermöglicht, die höchsten Verwertungsstandards zu erreichen. Eine ihrer Hauptaufgaben ist die Verwertung von Rostasche und Schlacke aus Müllverbrennungsanlagen in ganz Italien.

SITUATION UND LÖSUNG

Bei R.M.B. S.p.A. werden unter anderem hunderte Tonnen Verbrennungsrückstände pro Woche recycelt, die aus Müllverbrennungsanlagen in ganz Italien angeliefert werden. Bislang gibt es keine Technologie, mit der die verbleibenden gemischten Schwermetalle aus der IBA (Incinerated Bottom Ash) effizient sortiert werden können. Normalerweise wurde diese Schwermetallmischung, die hauptsächlich aus freiem Kupfer, freiem Zink, Messing, Bronze, Blei, Edelstahl und einer beträchtlichen Menge an Edelmetallen, pyrometallurgisch zusammen raffiniert oder nach Asien exportiert. Mit der XRF-Technologie (Röntgenfluoreszenz) ist es möglich, alle Arten von Schwermetallen zu identifizieren und zu sortieren, auch wenn sie aus der Verbrennung stammen und die Oberfläche nicht repräsentativ für das Material selbst ist. Nach der Präsentation der REDWAVE XRF/C-Technologie in einer der ersten Sitzungen, beschloss R.M.B. S.p.A., eine Mieteinheit zu installieren, um die Fähigkeiten der REDWAVE zu testen und Erfahrungen mit der Technologie zu sammeln. Bald darauf investierten sie in ihren ersten REDWAVE XRF/C-Sortierer, um Schwermetalle nach Arten zu sortieren.

Etwa 1 Jahr lang setzte die R.M.B. S.p.A. den REDWAVE XRF/C ein, um nicht nur Schwermetalle von IBA, sondern auch verschiedene andere Schwermetallarten zu sortieren. In dieser Zeit gewannen sie Vertrauen in die REDWAVE XRF/C und erkannten das Potenzial und den wirtschaftlichen Vorteil der durch die REDWAVE XRF/C erzielt werden kann. Aufgrund der Vielseitigkeit kann, die auf RFA basierende Sortierung für viele verschiedene Anwendungen eingesetzt werden, unabhängig von schwankenden Markt- und Exportbeschränkungen bietet sie eine zukunftssichere Investition.

R.M.B. S.p.A. erkannte, dass sie nicht nur für ihre Schwermetalle von IBA, sondern auch für verschiedene andere Schwermetallarten wie ZEBRA die richtige Wahl ist. Sie investierten in 5 weitere große REDWAVE XRF/C-Sorter, um all ihre schweren Nichteisenmetallsorten nach Typen zu sortieren.

HIGHLIGHTS

- Größte Bestellung an REDWAVE XRF/C-Einzelmaschinen in der Geschichte von REDWAVE
- Sortieren von zehntausenden Tonnen schwerer Nichteisen -Metalle mit insgesamt 6 großen REDWAVE 1370 XRF/C Sortierer, die in einer Anlage zum Einsatz kommen.

CASE STUDY

R.M.B. S.p.A. – SORTIEREN VERSCHIEDENER NICHEISEN-METALLE UND IBA

REDWAVE®



TECHNISCHE DATEN

MASHCINENTYP	6 x REDWAVE 1370 XRF-SDD/C 2W
EINGANGSMATERIAL	Verschiedene Nichteisenmetalle aus ZORBA oder Verbrennungsrückständen; Sortierung von Kupfer, Messing, Zink, Edelstahl, Aluminium usw.
KAPAZITÄT	Je nach Sortierschritt 2-8 t/h; für eine Sortiermaschine
SENSOR SYSTEM	Kombination von Röntgenfluoreszenz (XRF) und Kamera (C)
KORNGRÖSSE	10-20mm, 20-50mm, 50-100mm
ARBEITSBREITE	1370 mm / 54"

