

# CASE STUDY

**STENA RECYCLING**  
SORTIEREN VON VERSCHIEDENEN  
NICHT-EISEN-METALLEN UND ZURÜCK



**REDWAVE**



**METAL  
SORTING**

## KUNDE

Stena Recycling entwickelt seit über 75 Jahren gemeinsam mit seinen Kunden profitable Recyclinglösungen. Ziel ist es dabei immer, das Abfallmanagement ihrer Kunden vor Ort zu optimieren und durch Sortierung, Aufbereitung und effiziente Logistik möglichst viel Material zu veredeln. Das Stena Nordic Recycling Center ist die Antwort auf aktuelle und zukünftige Anforderungen an ein effizientes, umweltverträgliches und nachhaltiges Recycling. Das Nordic Recycling Center ist die bisher größte Investition von Stena und eine der modernsten Anlagen dieser Art in Europa. Die neuen automatisierten Recyclingprozesse basieren auf bewährter Technologie in Kombination mit neuen Innovationen wie der Sortiermaschine REDWAVE XRF/C. Die Anlage ist eine der modernsten ihrer Art in Europa.

## SITUATION UND LÖSUNG

In der Vergangenheit schickte Stena Recycling Schwermetalle nach China, wo sie von Hand sortiert wurden. Um eine höhere Qualität herzustellen, wurden verschiedene manuelle Prozesse durchgeführt. Mit der REDWAVE XRF/C-Technologie ist dies nicht mehr notwendig, was wiederum zu deutlich höheren Gewinnen führt. Schwermetalle können direkt in sortierte Qualitäten getrennt werden. Dies ist rentabler; die Qualitätssicherung ist besser und die Transportkosten nach China entfallen. Stena Recycling war eines der ersten Unternehmen weltweit, dass die REDWAVE XRF/C-Technologie bereits 2014 und in der frühen Entwicklungsphase für sein geplantes Nordic Recycling Center getestet hat. Einige Zeit später wurde eine große REDWAVE 1370 XRF/C in Halmstad in Betrieb genommen.

Das Vertrauen in REDWAVE wurde mit der Bestellung von zwei weiteren großen Maschinen nach etwa einjährigem Betrieb der ersten honoriert. Der Zweck der drei REDWAVE XRF/C-Maschinen ist die weitere Sortierung von ZEBRA (Schwermetalle) und ZURIK nach dichten Medien und ECS. Die Maschinen werden in einer Linie als eigenständige Offline-Aufstellung eingesetzt, welche die höchste Flexibilität und Kapazitäten mit den bestmöglichen Rückgewinnungs- und Reinheitsraten bietet.

## HIGHLIGHTS

- Eines der ersten Unternehmen, das 2014 und in einem sehr frühen Stadium der Entwicklung mit der REDWAVE XRF/C getestet hat
- Eines der ersten Unternehmen, die sich für eine REDWAVE XRF/C entschieden haben
- Nach dem erfolgreichen Betrieb der ersten REDWAVE XRF/C wurden zwei weitere bestellt



*Der REDWAVE XRF/C-Sorter ist hervorragend geeignet, um die Qualität unserer Produkte zu sichern. Wir werden höchstwahrscheinlich auch weiterhin in die allerneueste Technologie investieren. Für uns ist die erste Maschine nur ein Anfang.*

*Herr. Sverker Rosdahl, Geschäftsleitung Stena Recycling*

Bald darauf investierte Stena Recycling in 2 weitere REDWAVE XRF/C-Maschinen für ihr SNRC in Halmstad.

# CASE STUDY

STENA RECYCLING - SORTIEREN VON VERSCHIEDENEN NICHTEISEN-METALLEN UND ZURIK

REDWAVE®



## TECHNISCHE DATEN

<b>MASCHINENTYP</b>	3 x REDWAVE 1370 XRF-SDD/C 2W
<b>EINGANGSMATERIAL</b>	ZEBRA (Schwermetalle) aus dichten Medien und ECS ZURIK (rostfreier Stahl) aus dichten Medien und ECS Sortierung von ZEBRA und ZURIK in hochreine Produkte aus Kupfer, Messing, Zink, rostfreiem Stahl und rostfreien Stahllegierungen, Aluminium usw.
<b>KAPAZITÄT</b>	Je nach Sortierschritt 5-10 t/h; für eine Sortiermaschine
<b>SENSOR SYSTEM</b>	Kombination aus Röntgenfluoreszenz (XRF) und Kamera (C)
<b>KORNGRÖSSE</b>	20-60mm, 60-120mm
<b>ARBEITSBREITE</b>	1370 mm / 54"

