

## Anwendungen

PAPIERSORTEN	DEINKING	PAPIERFREMDE PRODUKTE
<p>Gewinnung von:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Weißem Büropapier</li> <li>• Zeitungen</li> <li>• Magazinen</li> <li>• Katalogen</li> <li>• Holzfreiem Papier</li> <li>• Kraftpapier</li> </ul>	<p>Ausscheiden von:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Braunen und grauen Pappen</li> <li>• Wellpappen</li> <li>• Faltschachteln</li> <li>• Bedruckten Kartons</li> <li>• Synthetischen Papieren</li> <li>• Kunststoffbeschichteten Papieren</li> </ul>	<p>Ausscheiden von:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kunststoffen</li> <li>• Getränkekartons/Tetra</li> <li>• Textilien</li> <li>• Metallen</li> <li>• Flexoprint Zeitungen</li> <li>• PVC aus Pulperrückständen</li> <li>• u.v.m.</li> </ul>



## PAPIERSORTIERUNG

Anlagenlösungen  
 Sensorgestützte Sortiermaschinen <sup>++</sup>



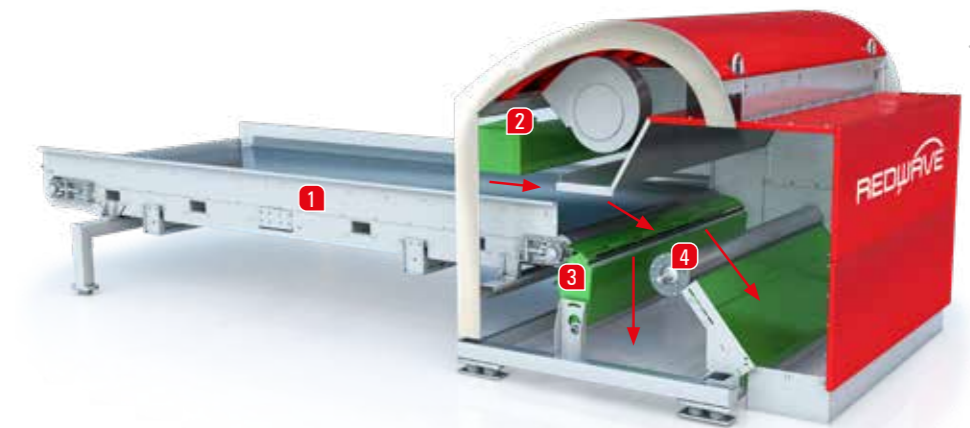
# ANLAGENLÖSUNGEN



# SENSORGESTÜTZTE SORTIERMASCHINEN



# REDWAVE NIR/C



- 1 Beschleunigungsband
- 2 Sensor und Lichtquelle
- 3 Ausblaseinheit
- 4 Angetriebene Trennrolle

**Arbeitsbreite:**  
von 1.000 bis 2.800 mm

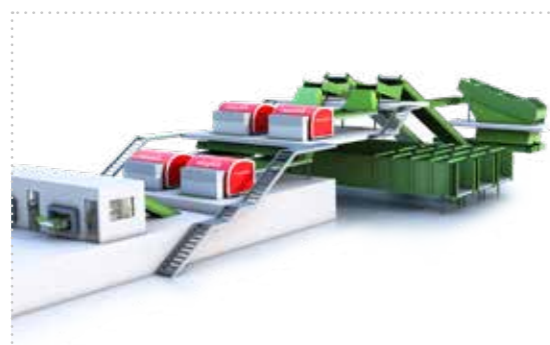
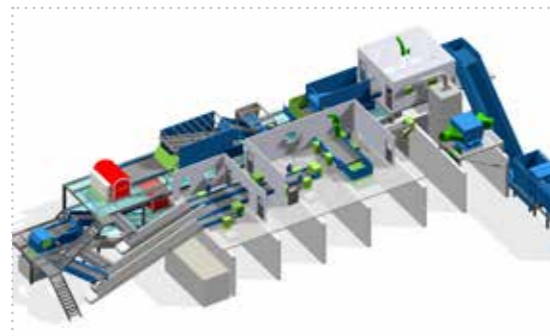
**Korngröße: \***  
von 50 bis 600 mm  
von 10 bis 50 mm  
von 4 bis 10 mm  
\*abhängig von der Sortieraufgabe

**Sensorsysteme:**  
- REDWAVE NIR/C  
Sortieren nach Material und Farbe mit nur einem System  
Arbeitet mit der Nah-Infrarot (NIR) Spektroskopie und ist zusätzlich mit Farbsensoren ausgestattet

- Induktiver Metalldetektor  
Ausscheiden von Eisen- und Nichteisenmetallen

## Kompetenz im Bereich Papiersortierung:

- Dosiersysteme
- Grobkartonagensieb
- Feinabsiebung
- Fördertechnik mit Wiegeeinrichtungen
- REDWAVE sensorgestützte Sortiertechnik
- Ballenpressen
- Druckluft- und Entstaubungstechnik



Die Papierindustrie stellt hohe Anforderungen an sortenreines Deinking-Papier. Mit REDWAVE werden diese Anforderungen in höchster Präzision erfüllt.

## Kundennutzen:

- Komplettes Modul inkl. Förderband, Ausblaseinheit und Erkennungssystem
- Höchste Sortiergenauigkeit bei hohen Durchsätzen
- Hohe Flexibilität der Sortierprogramme
- Bedienerfreundlich, wartungsarm, betriebssicher
- Bewährtes Sortiersystem für Anlagenbauer
- Änderung des Sortierprogramms unmittelbar möglich, ohne Hardwareadaptierungen
- Qualitätskontrollsystem



Mit der REDWAVE Sortiermaschine werden wertvollste Papierfraktionen in höchster Reinheit aus dem Altpapier produziert. In einem einzigen Sortierprozess kann sowohl das Material als auch die Farbe erkannt werden. Unterschiedliche Materialklassen wie unbedruckte und bedruckte Kartonagen, Büropapier, Magazine, Zeitungen, Tetra, Kraftpapier, Thermopapier, Kunststoffe, etc. werden von der hochwertigen REDWAVE Nah-Infrarot-Technologie identifiziert.

## REDWAVE Funktionsprinzip:

Die REDWAVE Papier-Sortiermaschinen stellen eine wirtschaftliche und leistungsstarke Lösung für die Aufbereitung von Altpapier dar. Diese scannen das Material und entscheiden basierend auf den voreingestellten Sortierparameter, welche Objekte ausgeworfen werden. Das Sortiergut wird gut voraufbereitet durch Ballistische Sichter, Stern- oder Scheibensiebe vereinzelt auf die Sortiermaschine aufgegeben.

Durch Hochgeschwindigkeitsventile und Düsen wird das erkannte Objekt in Echtzeit mittels Druckluft ausgeblasen. Wie viele Ventile pro erkanntes Objekt aktiviert werden, ist abhängig von der Größe des auszuscheidenden Teiles.

Die Anlage kann zusätzlich mit dem REDWAVE PMCS ausgestattet werden, um den gesamten Sortierprozess kontinuierlich zu visualisieren und die Qualität zu überwachen.



**Verfügbare Informationen für Qualitätskontrolle:** Prozente der Materialklassen der sichtbaren zwei-dimensionalen Oberfläche. Diese Prozente der Materialverteilung (Deinking-Gehalt, Störstoffgehalt,...) können protokolliert und über Zeit bzw. Lose ausgewertet werden. Ebenso werden allgemeine Betriebsdaten der Anlage und Trends erarbeitet.