



Pressemitteilung 4/ 2011

HERBOLD MECKESHEIM GmbH
www.Herbold.com

Beeindruckende Ergebnisse beim Kunststoff-Folienrecycling mit dem HERBOLD Plastkompaktor

Vollflächig bedruckte oder bedampfte BOPET- und BOPP-Folien sind mit herkömmlichen Recyclingverfahren nicht oder nur sehr schwierig zu verarbeiten. Der Grund liegt an den hohen Anforderungen, die an die Entgasung der Extruder gestellt werden.

Herbold hat hierfür einen bewährten Lösungsweg: der **HERBOLD Plastkompaktor**. Da es sich bei diesem Verfahren um ein "offenes " System handelt, gibt es keinerlei Probleme mit stark bedruckten oder metallisierten Folien.



Abb.1: Problemmaterial beim Recycling:
vollflächig bedruckte oder bedampfte Dünnsfolie



Abb. 2: Das Endprodukt: ein Agglomerat mit
hoher Schüttdichte und guter Rieselfähigkeit

Der **HERBOLD Plastkompaktor** wandelt Folienabfälle in gut rieselfähige Agglomerate um. Diese weisen eine sehr hohe Schüttdichte auf, und können ähnlich wie Neuware auf Spritzguss- oder Extrusionsanlagen weiterverarbeitet werden.



Wie funktioniert ein HERBOLD-Plastkompaktor?

Die Verarbeitung erfolgt im Durchlaufbetrieb zwischen einer rotierenden und einer feststehenden Verdichterscheibe, die mit geschraubten, auswechselbaren Knetleisten besetzt sind. Das vorzerkleinerte Material wird kontinuierlich durch das Zentrum der feststehenden Scheibe hindurch in die Arbeitszone gefördert. Die Friktion (Reibung) an und zwischen den Verdichterscheiben erwärmt das Material sehr schnell, sodass es angesintert wird.

Anschließend gelangt das warme Material zu einem Heißgranulator. Nach der Behandlung liegt ein rieselfähiges Agglomerat mit hoher Schüttdichte vor.

Das Verfahren besonders wirtschaftlich, und durch den Automatikbetrieb des **HERBOLD-Plastkompaktors**, www.herbold.com auch ohne Personalaufwand realisierbar. Der in verschiedenen Größen gebaute Kunststoffverdichter erreicht eine Durchsatzleistung zwischen 100 und 1.400 kg/h.



Abb.3: Herbold Plastkompaktor Typ HV 50

Eine typische Anlagengröße ist der Kompaktor HV 50 mit 110 kW Antrieb und etwa 800 kg/h Durchsatz bei A-PET bzw. PET-G. Beim Verarbeiten von PET Folien gibt es einen schönen Nebeneffekt: die Maschine kristallisiert das Material gleichzeitig.

Neben sauberen Abfällen kann der **HERBOLD Plastkompaktor** auch nach einer Waschanlage für verschmutzte Abfälle eingesetzt werden: dort wird das Material auch gleichzeitig getrocknet, was sich insbesondere bei sehr dünnen oder Stretchfolien aus LLDPE mit dieser Maschine sehr einfach und effektiv bewerkstelligen lässt.

Engineering, Herstellung, Lieferung:

Herbold Meckesheim GmbH

Industriestr. 33

D-74909 Meckesheim

Germany

Tel.: +49/6226/932-0

Fax: +49/6226/932-495

herbold@herbold.com, www.herbold.com