



Ein starkes Programm

Ausstellerpräsentationen, Fachvorträge, Foren, Länder- und Themenspecials:

Die IFAT 2016 – Weltleitmesse für Wasser-, Abwasser-, Abfall- und Rohstoffwirtschaft vom 30. Mai bis 3. Juni in München hat wieder viel zu bieten. Ein starkes Programm kündigt sich an.

Mehr als 3.000 Aussteller aus über 50 Ländern, rund 135.000 erwartete Besucher, 230.000 Quadratmeter Ausstellungsfläche – das sind die Kennzahlen der IFAT 2016 auf dem Münchner Messegelände. Die Länderspecials im hochkarätigen Rahmenprogramm bieten dabei einen fundierten Einblick in verschiedene Potenzialmärkte für Recycling, Sekundärrohstoffe, Kreislaufwirtschaft, Umwelttechnologien und die jeweiligen Herausforderungen. Was bewegt hier die Branchen? Welche politischen Voraussetzungen haben sich gegebenenfalls geändert und was gilt es nun zu tun? In Kooperation mit German Water Partnership, dem Bayerischen Staatsministerium für Umwelt und Verbraucherschutz sowie dem Bundesumweltministerium organisiert die Messe München die Länderspecials Kanada, Südafrika, China und Lateinamerika und beleuchtet außerdem den kroatischen, türkischen, iranischen, indischen und vietnamesischen Markt. Darüber hinaus widmet sich German Water Partnership gemeinsam mit der Arab Countries Water Utilities Association dem Thema „Wasserlösungen für nachhaltige Entwicklung in der MENA-Region: Erfahrungen und Lehren“.

Zwischen Ökonomie und Ökologie

Ein fester Bestandteil der IFAT sind ebenso Vorträge und Diskussionsforen zu aktuellen gesellschaftspolitischen Fragen. Der Bundesverband der Deutschen Entsorgungs-, Wasser- und Rohstoffwirtschaft e.V. veranstaltet unter anderem Informations- und Gesprächsrunden zu den Themen „Brand in der Recyclinganlage: Risiken und Schäden minimieren“, „Recycling von Anfang an: Gewerbeabfälle in der Praxis“ oder „Die Bedeutung der thermischen Behandlung in Deutschland – Müllverbrennung zwischen Ökologie und Ökonomie“. Beim Bundesumweltministerium stehen neben „Sponge City – Überflutungs- und Trockenheitsvorsorge – Die wassersensible Stadt“ das „EU-Kreislaufwirtschaftspaket“, das „Wertstoffgesetz“, die „Exportinitiative Umwelttechnologie“ und „Phosphorrecycling aus Klärschlamm – Wo stehen wir und wie geht es weiter“ auf dem Programm. Die Vorträge des Verbandes Deutscher Maschinen- und Anlagenbau beschäftigen sich mit „Abfall- und Recyclingtechnik erobert den Weltmarkt“ und „Altholzverwertung in der deutschen Sackgasse“, und

der Umweltcluster Bayern reflektiert die Entwicklung bei „Waste to Energy“. Das Bundesforschungsministerium präsentiert des Weiteren den Förderschwerpunkt „Nachhaltiges Wassermanagement“, und das Thema der International Water Association (IWA) lautet: „Water & Clean Tech: The innovations and technologies putting water and wastewater at the forefront of the Cleantech agenda“.

Das Forenprogramm wird erneut durch Sonderveranstaltungen und Vorträge in der Halle B0 ergänzt. Bereits zum zweiten Mal organisiert die Deutsche Vereinigung für Wasserwirtschaft, Abwasser und Abfall die Initiative „Think Green – Think Future“. Im Fokus stehen hier Vorträge rund um die Themen Forschung, Bildung und Per-

sonalentwicklung. Darüber hinaus wird es hier wieder die Young Professionals Lounge, die Jobwall und eine Speakers' Corner mit Fachvorträgen und Plenumsdiskussionen geben. Premiere feiert zudem die Europäische Ressourcenkonferenz, die in Kooperation mit dem Bayerischen Staatsministerium für Umwelt und Verbraucherschutz und der Deutschen Gesellschaft für Abfallwirtschaft vom 31. Mai bis 1. Juni im Konferenzraum B11 stattfindet. Im Mittelpunkt steht hier insbesondere das Thema Ressourceneffizienz. Der Besuch aller Vortragsveranstaltungen mit Simultanübersetzung in deutscher und englischer Sprache ist kostenfrei.

www.ifat.de

Live-Demonstrationen

Zusätzlich zum Rahmenprogramm bietet die IFAT acht Live-Demonstrationen – jeweils vier in den Bereichen Wasser & Abwasser sowie Recycling & Kommunaltechnik.

Autorecycling

Die Bundesvereinigung Deutscher Stahlrecycling- und Entsorgungsunternehmen (BDSV), unterstützt durch SEDA Umwelttechnik, demonstriert anschaulich die Verwertung von Fahrzeugen. Die praxisorientierten Vorführungen zur Lagerung, Trockenlegung, Schadstoff-Entfernung und Fraktionierung von Fahrzeugen greifen die aktuellen Anforderungen an die Altfahrzeugverwertung auf und machen deren praktische Umsetzung sichtbar.

Baustoffrecycling

Der Verband der Baubranche, Umwelt- und Maschinentechnik (VDBUM) präsentiert in seiner Live-Demonstration die Vorführung von Maschinen, Baggern und Anbaugeräten in den Bereichen Asphalt, Beton, Stahl und Baustoffen. Hierbei werden moderne Möglichkeiten der Verwertung und Wiederverwendung von den unter-



Foto: Dr. Jürgen Kroll

schiedlichen Stoffgruppen vorgeführt.

Berufswettbewerb

Bereits zum dritten Mal organisiert die Deutsche Vereinigung für Wasserwirtschaft, Abwasser und Abfall (DWA) die Offene Deutsche Meisterschaft der Abwassertechnik in den Disziplinen Auszubildende, Kanal- und Kläranla-

gen-Profis. In diesem Berufswettbewerb messen angehende Fachkräfte sowie Profis ihr Können und stellen ihr Wissen in den Bereichen Kanalwesen und Kläranlagen unter Beweis.

Hochwasserschutz

Auf der IFAT zeigt der Europaverband Hochwasserschutz (EVH) seinen Test-Container, in dem nach seinen Güte-

Presona®

Exceptional Baling Technology

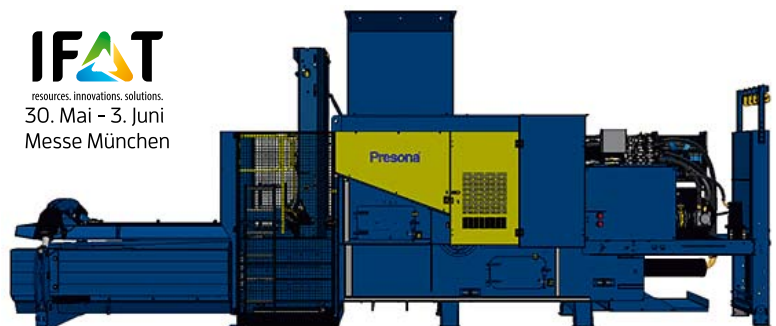
Presonas einzigartige Vorpresstechnologie für

- 👉 Gleichmässige Ballen
- 👉 Hohe Leistung
- 👉 Zuverlässigkeit und Flexibilität
- 👉 Weniger Verschleiss
- 👉 Geringere Wartungskosten

Presona AB Schweden
sales@presona.com
Presona Deutschland GmbH
info@presona-deutschland.de
www.presona.com

Zuverlässig. Beständig. Effizient.

IFAT
resources. innovations. solutions.
30. Mai – 3. Juni
Messe München



Herzlich willkommen in unserem Stand CI 35I/450 wo wir unsere neue LP 60 EH zeigen!

und Prüfbedingungen in drei Boxen Hochwasserschutzsysteme vorgeführt werden. Die Besucher werden dabei über Lagerung, Wartung, Reinigung und Statik der Systeme informiert sowie über deren Auf- und Abbau. Unterstützt wird der EVH durch das Technische Hilfswerk (THW).

Praxistage

Die Praxistage des Verbands Deutscher Maschinen- und Anlagenbau (VDMA) zeigen auf dem Freigelände Nord Zerkleinerungs- und Sortiertechnik verschiedener Hersteller in Aktion. Zerkleinert werden Stammholz, Altholz und Grünschnitt. Begleitet werden die Anwendungen durch produktbezogene Interviews der Hersteller zu Leistungsparametern und Unternehmensfragen.

Trucks in Action

Der Verband der Arbeitsgeräte- und Kommunalfahrzeug-Industrie (VAK) präsentiert auf seiner Vorführfläche im Freigelände moderne und aufgabengerechte Fahrzeuglösungen: von Abfallsammelfahrzeugen, Absetz- und Abrollkippern, Behältern und Kränen über Flüssigabfallentsorgungs- und Rohrreinigungssysteme bis hin zu Kehrfahrzeugen und -geräten, Lkw und Fahrgestellen sowie Winterdienstfahrzeugen und -geräten. Und zudem und gemeinsam mit der Gütegemeinschaft Abfall- und Wertstoffbehälter (GGAWB) das Handling von Unterflursystemen.

Wasseraufbereitung

Das THW präsentiert mobile Anlagen zur Trinkwasseraufbereitung im Be-

trieb und demonstriert dabei seine Kompetenz in Sachen Krisenintervention. Im Vordergrund der Vorführung stehen insbesondere Trinkwasseraufbereitung und Ölschadenbekämpfung.

Zukunft Rohrnetzbau

Erstmals werden Besucher Rohrleitungsbauarbeiten an Wassernetzen miterleben können. Netzmonteure werden „zu ebener Erde“ nicht nur die handwerklichen Schritte Norm- und Regelwerks-gerecht umsetzen, sondern dem Besucher Fragen zu Material, Technik und Einsatzgebiet beantworten. Präsentiert wird die Live-Demonstration durch den Deutschen Verein des Gas- und Wasserfaches (DVGW).

➔ www.ifat.de/livedemonstrationen

UNTHA

shredding technology

The reliable brand!


IFAT
resources. innovations. solutions.

Halle C2, Stand 127/226
Hof 12C, Stand 9

ZUVERLÄSSIGE ZERKLEINERUNGSTECHNIK HAUTNAH ERLEBEN!

- > **Premiere QR-Klasse:** Next Generation Einwellenzerkleinerer für das Wertstoffrecycling
- > **Stationäre und mobile XR-Baureihe:** Wirtschaftliche Aufbereitung von Abfall und Altholz mit LIVE Vorführungen
- > **Bewährte Vierwellentechnik:** RS40 Universalzerkleinerer für harte Anwendungsfälle
- > **Neue Servicewelt:** Zuverlässige Serviceleistungen ein Leben lang

Info und Anmeldung zur LIVE Vorführung des XR mobil-e:

www.untha.com/live-shredding

HSM GmbH + Co. KG

Aussteller auf der IFAT

Halle C1, Stand 251/350 • www.hsm.eu

Der süddeutsche Hersteller von Ballenpressen, PET-Lösungen und Aktenvernichtern, HSM GmbH + Co. KG, stellt sein umfangreiches Produktprogramm vor. Im Mittelpunkt des IFAT-Messeauftritts stehen unter anderem die vollautomatischen Kanalballenpressen HSM VK 1005 und HSM VK 12018 R FU.



Foto: HSM GmbH + Co. KG

Kanalballenpresse HSM VK 12018 R FU

Die HSM VK 1005 eignet sich für Material-Durchsätze bis circa einer Tonne pro Stunde. In Kombination mit dem HSM DuoShredder 5750, einer zweistufigen vollautomatischen Zerkleinerungsanlage, wird die Ballenpresse zu einer vollständigen Entsorgungsanlage. Mit dem DuoShredder können Dokumente zuerst in der Sicherheitsstufe P-4 (nach DIN Norm 66399) vernichtet und anschließend mit der HSM VK 1005 (mit einer Presskraft von 110 Kilonewton) zu Ballen mit bis zu 120 Kilogramm Gewicht verpresst werden.

Die vollautomatische Kanalballenpresse HSM VK 12018 R FU mit frequenzgeregeltem Antrieb spart bis zu 40 Prozent Energie. Und der Antrieb

ist für viele HSM Ballenpressen sowie mehrstufige Shredderanlagen optional verfügbar. Mit der HSM VK 12018 lassen sich bei einem Antrieb von 2 x 55 Kilowatt und einer Presskraft von 1.200 Kilonewton bis zu 44 Tonnen Mischpapier pro Stunde zu Ballen pressen, die jeweils circa eine Tonne wiegen. Bei Folien erreichen die Ballen rund 700 Kilogramm. Aber nicht nur das Gewicht, auch die Qualität der Ballen ist für Entsorger entscheidend: Je dichter die Ballen gepresst sind, desto stabiler sind sie für die Lagerung im Innen- oder Außenbereich und desto besser erfüllen sie die Anforderungen der Papierfabriken. Mit 1,10 x 1,10 Metern bieten die Ballen die beste Größe für die Lkw-Auslastung und sparen im Vergleich zu kleineren Pressen rund

ein Drittel des Drahtes ein. Des Weiteren können vier vertikale Ballenpressen – Presskraft 120 bis 548 Kilonewton – auf der IFAT in Augenschein genommen werden. HSM hat für seine Maschinenbaureihe V-Press einen speziellen, energiesparenden Antrieb entwickelt. Die sogenannte „Eilang-Technologie“ reduziert den Stromverbrauch und die Taktzeit um bis zu 40 Prozent im Vergleich zu herkömmlichen Antrieben – bei gleichzeitiger Steigerung der Durchsatzleistung. Ein zusätzlicher Zylinder in der Mitte läuft bei Pressplattenleerlauf und geringem Presskraftbedarf allein. Erst bei hohem Gegendruck werden die zwei äußeren Zylinder zugeschaltet. Aufgrund der speziellen Pumpentechnik sind die Ballenpressen dabei besonders leise.

Entsorgungstechnik Bavaria GmbH

Halle C1, Stand 434 • www.entsorgungstechnik-bavaria.de

Die Entsorgungstechnik Bavaria GmbH ist seit über einem Vierteljahrhundert auf dem Gebiet der Recyclingtechnologie tätig und hier auf Altpapiersortieranlagen spezialisiert.

Gemeinsam mit den Partnern PTS Heidenau, LLA Berlin, IAR Aachen und der Hochschule München entwickelte und installierte das Unternehmen zuletzt in einer Altpapiersortieranlage in Süddeutschland das „Max Pos Prozess Optimierungssystem“ zur Steigerung der Produktivität. Schlüssel ist die erstmalige Messung der Zusammensetzung direkt am Input der Sortieranlage. Neben der Feuchte und der Zusammensetzung des Inputs können außerdem Informationen zur Größenverteilung gewonnen werden. Zusätzlich werden die Materialströme



Foto: Entsorgungstechnik Bavaria GmbH

innerhalb des Sortierprozesses gemessen und ausgewertet. Der Anlagenbetreiber kann in jedem Moment den eingehenden Materialstrom und die Effektivität der Sortierung bewerten. Aus den gewonnenen Daten

werden Optimierungsempfehlungen für den Sortierprozess abgeleitet. Für die Sortierung günstige Bedingungen können für eine Durchsatzsteigerung genutzt werden, ohne die Produktqualität zu gefährden.

Erdwich Zerkleinerungssysteme GmbH

Halle B2, Stand 320 • www.erdwich.com

Auf der IFAT präsentiert Erdwich den Grobzerkleinerer RM 1350 zur Aufbereitung von Elektro(nik)schrott. Die Maschine zeichnet sich den Angaben nach durch ein besonderes, langsam laufendes Zweiwellen-Rotor-Reißersystem aus verschleißfestem Spezialstahl aus, das sich variabel auf unterschiedliche Materialien einstellen lässt und zugleich Kondensatoren sowie Batterien weitgehend intakt hält. Gefährliche Stoffe können nicht austreten, versichert der Maschinen- und Anlagenhersteller aus Kaufering, Bayern. In diesem Zusammenhang wird erstmals auch eine neue Robotertechnik zur Aufbereitung von LCD-Bildschirmen bis zu einer Größe von 55 Zoll vorgestellt.



Grobzerkleinerer RM 1350

Bei einer hohen Durchsatzleistung sind die Reißerwellen des RM 1350 mit einem elektromechanischen Hochmomentgetriebe ausgestattet. Durch den unabhängigen, abwechselnden Vorwärts-Rückwärts-Reißer-



Fotos: Erdwich Zerkleinerungssysteme GmbH

Der Grobzerkleinerer lässt sich auch in Komplettanlagen integrieren

vorgang kann der Schrott zuverlässig erfasst werden. Zudem verfügt der Grobzerkleinerer über einen integrierten Frequenzumformer für eine variable Drehzahlregelung. Zum Schutz vor sperrigen Materialien, die die Maschinen unter Umständen beschädigen könnten, ist der RM 1350 mit einem großdimensionierten Speziallager und gefrästen Reißerwellen ausgestattet. Zusätzlich schützt eine integrierte Schottwanddichtung die Wellenlagerung vor flüssigen und aggressiven Materialien. „Bei der Konstruktion haben wir auf eine möglichst einfache Wartung Wert gelegt und dafür ein automatisches Zentralschmiersystem für Wellenlager einge-

baut. Die Messerwellen sind schnell zugänglich, sodass eine Überprüfung der Maschine nur wenig Zeit in Anspruch nimmt und lange Stillstandszeiten vermieden werden“, erklärt Erdwich-Vertriebsleiter Jürgen Graf. „Die einzeln gesteckten Spezialmesser sind bequem austauschbar. Zum Regenerieren der Messer ist keine Demontage notwendig. Das Aufschweißen der Schneidhaken erfolgt in der Maschine.“ Ergänzend zum Grobzerkleinerer RM 1350 informiert Erdwich auf der IFAT über seine Hammermühlentechnologie, mit der Elektronikschrott und andere Materialien weiter aufgeschlossen oder verkugelt werden können.

BETONBLOCKGUSSFORMEN. FORMEN. STAPELN. ÄNDERN.



BETONBLOCK-GUSSFORMEN
160 x 80 x 80 € 1.475,-



OUTPUT



BETONPLATTEN GUSSFORMEN
200 x 200 x 16 € 895,-



weitere Modelle und Abmessungen finden Sie auf unserer Website

BETONBLOCK®

IFAT

resources. innovations. solutions.

FREIGELÄNDE STAND FM 512/11

TRANSPORT ZUBEHÖR: BLÖCKE-KIPPER € 3.750,- | HEBEJOCH FÜR STAPLER € 350,-
BETONBLOCKKLEMME € 1.850,-

Presona AB – möglicherweise die effizientesten Pressen

Halle C1, Stand 351/450 • www.presona.com

Kanalballenpressen mit der einzigartigen Vorpresstechnik für die effiziente Verpressung von Altpapier, Kunststoffe, PET, EBS, RDF, SRF, Haus- und Industrieabfälle. Sortieranlagen und Absauganlagen für Produktionsabfälle in der Verpackungs- und Papierherstellungsindustrie: Dafür steht der schwedische Maschinen- und Anlagenhersteller Presona. Und vorgestellt wird auf der IFAT auch die neueste Generation der LP-Serie mit einer Reihe von Funktionen und Eigenschaften, welche die Kosten für die gesamte Nutzungsdauer verringern: ein neues Design für den Presskanal mit zwei

Die neue LP 60 EH Ballenpresse, zu sehen auf der IFAT

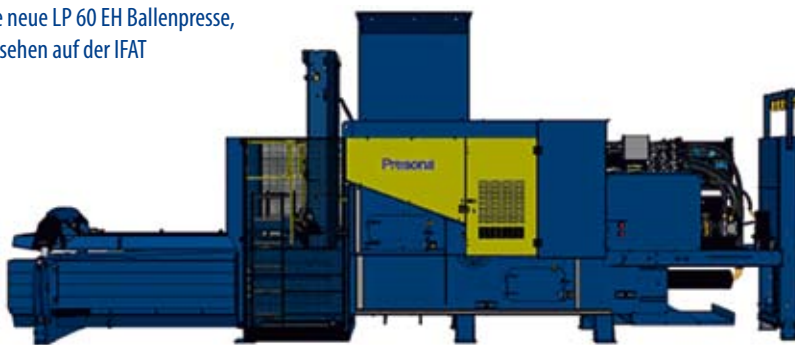


Foto: Presona

Hochleistungszylindern für optimale Dichte, perfekte Form der Ballen und verringerten Verschleiß. Der Presskanal hat eine kompakte Ausführung, um Verschmutzungen um die Presse zu

vermeiden. Zur weiteren Steigerung des Wirkungsgrades können die Pressen der LP-Serie mit einer Frequenzsteuerung ausgerüstet werden – kein „Tropfen“ Energie wird vergeudet.

ZENO Zerkleinerungsmaschinenbau Norken GmbH

Halle C2, Stand 215/314 • www.zeno.de

Doppelwalzenvorbrecher, Einwellenzerkleinerer, Hammermühlen, Rollenschneidemaschinen, Schneidmühlen, Sackaufreißer, Scheibenseparatoren, Granulatoren, Trommelhacker, Trommelsiebe, Abfallzerkleinerer, Plansichter, Fördersysteme und vieles mehr: ZENO ist seit über drei Jahrzehnten die kompetente Wahl für kompetente Lösungen. Erfahrene Ingenieure planen und entwickeln unter ökologischen und ökonomischen Aspekten modernste Abfallentsor-



Foto: ZENO

gungsanlagen, Recyclinganlagen, Aufbereitungsanlagen, DSD-Sortieranlagen sowie EBS-Anlagen. Die

ZENO Zerkleinerungsmaschinenbau Norken GmbH ist ein leistungsstarkes Unternehmen mit modernsten Fertigungsstätten.

Davon zeugt das aktuelle Produktprogramm. Ganz gleich ob Holz, Kunststoff, Metalle, Sperrmüll oder Hausabfälle: „Wir kennen uns aus mit Abfällen jeglicher Couleur und bieten unseren Kunden die passende und praxisorientierte Anwenderlösung aus einem Guss.“

Bergmann Maschinen für die Abfallwirtschaft

Halle B2, Stand 114 • www.bergmann-online.com

Kompakter ist effizienter: Bergmann Maschinen für die Abfallwirtschaft setzen seit über 40 Jahren Maßstäbe in der Entsorgungsbranche.

Die Produkte und Systemlösungen des Herstellers stehen für Langlebigkeit, Zuverlässigkeit und Wartungsfreundlichkeit. Mit durchdachten Konzepten erhöhen Kunden die Ladekapazität von Containern und senken die Zahl ihrer Entsorgungsfahrten. Es wird weniger Raum für Containerstellplätze



Foto: Dr. Jürgen Kroll

und die Abfalllagerung benötigt, der Logistikaufwand sowie die Personalkosten verringern sich.

Das Produktprogramm umfasst Rollpacker zur Verdichtung von sperrigen und voluminösen Abfall- und Wertstoffen, Abfall-Press-Boxen zur Verdichtung von Wertstoffen, Packstationen zur Verdichtung diverser Fraktionen direkt vor Ort sowie Müll-Press-Boxen zur Verdichtung von Nassmüll.

Doppstadt Umwelttechnik GmbH & Co. KG

Halle B1, Stand 404; Halle C2, Stand 140 und 141/240 • www.doppstadt.com

Schwierige Materialien wirtschaftlich zerkleinern und trennen: Doppstadt zeigt Lösungen für den internationalen Markt. Zu den neuen Maschinen und Technologien im Portfolio gehören Zerkleinerungs- und Separationstechniken mit hohem Durchsatz bei geringem Reinigungs- und Wartungsaufwand. Alle Doppstadt-Lösungen haben dabei eines gemeinsam: Durch die Kombination von Maschinen können mehrere Verfahren in einem Arbeitsgang durchlaufen werden. Über den Austausch einzelner Komponenten werden unterschiedliche Anforderungen realisiert und kundenspezifische Lösungen erzielt.

Dieses Baukastenprinzip zeichnet das Unternehmen aus: Jedes Verfahren und jede Maschine, die entwickelt werden, passen wie Puzzlestücke in das Doppstadt-Portfolio. Dadurch kann das Unternehmen nahezu jeden Kundenwunsch erfüllen und so gut wie alle in der Umwelttechnik üblichen



Doppstadt Windsichter WS 2000-K

Verfahren abdecken. Auf den Vorführgeländen, den Exponatflächen und in den Hallen B1 und C2 sind Maschinen zu sehen, die unterschiedliche Verfahren im Rohstoffrecycling repräsentieren: unter anderem Anwendungen, um das eingegebene Material sauber und schnell in Fraktionen zu separieren, für die Wiederaufbereitung leichter Stoffgemische wie Kompost oder Biomasse sowie Wasch- und Nassabfall-Recyclingsysteme. Auf den Vorführgeländen zeigt Doppstadt seine Lösungen in Aktion: Der mobi-

le Windsichter „Taifun“ produziert auf dem Gelände des VDBUM bis zu vier Fraktionen gleichzeitig, und der Splitter X2 separiert dort selbst sehr klebriges Material sauber und schnell in bis zu drei Fraktionen.

Auf dem Vorführgelände des VDMA arbeiten mobile Universalzerkleinerer und Hacker von Doppstadt: Sie zerkleinern Biowertstoffe und Altholz bei hoher Leistung in kurzer Zeit und kommen dabei mit wenig Energie und Kraftstoff aus.

Foto: Doppstadt



Abonnieren Sie jetzt das Fachmagazin für den europäischen Recyclingmarkt!

Der Abonnementpreis beträgt für ein Jahr 86,50 Euro inkl. Versand und MwSt., Ausland 98,20 Euro inkl. Versand. (Als Fachmagazin ist EU-Recycling steuerlich absetzbar.) Sie erhalten EU-Recycling monatlich per Post frei Haus (auch als ePaper erhältlich) und können das Abo jederzeit vor dem Bezugsende kündigen. Mir ist bekannt, dass ich diesen Auftrag innerhalb von 8 Tagen schriftlich widerrufen kann.

Wer abonniert, ist informiert!

Ich bestelle EU-Recycling im Abonnement:

Firma: _____

Name: _____

Straße: _____

Ort: _____

Unterschrift/Datum: _____

Coupon ausfüllen und faxen (0 81 41 / 53 00 21) oder per Post an:
MSV GmbH, Münchner Str. 48, D-82239 Alling

www.austropressen.com

please visit us at



we put your waste into shape!

austropressen offers tailor-made disposal solutions for every company and every material, whether it's paper, cardboard, foil, foam, PET-bottles, cans or barrels.

4863 seewalchen, austria
tel.: +43 (0)7662/8218
sale@austropressen.com



Komptech GmbH – Ein perfektes Angebot

Halle C2, Stand 405/504 • www.komptech.de

Pioniergeist, Praxisorientierung und Kundennutzen sind die wesentlichen Eckpfeiler in der Unternehmensphilosophie von Komptech. In diesem Sinne funktioniert die Entwicklungsarbeit im Unternehmen, die stark vom Gedanken der Innovation und der Lösungsansätze auf Basis der bestehenden Ressourcen geprägt ist. Nach dem Motto der IFAT „resources. innovations. solutions.“ erfolgte die Auswahl der mobilen Maschinen für die Live-Präsentationen im Freigelände und orientiert sich an den vorgegebenen Themen: Vom Baustoffrecycling und der Aufbereitung verunreinigter Biomasse bis hin zur Verarbeitung von Grünschnitt und Stammholz reicht das Spektrum, das Multistar L3 und Hurrifex, Cribus 3800, Crambo direct sowie Axtor 6010 abdecken werden.

Sortenreinheit ist immer gefragt

Was nutzt der beste Recyclinggedanke, wenn das Endprodukt so stark durch Stör- und Fremdstoffe verunreinigt ist, dass wichtige Primärprodukte kaum ersetzt werden können? Dies gilt gleichermaßen im Bereich der Biomasse und im Baustoffrecycling. Auf der Live-Demonstration des VDBUM in der Nähe des Eingangs Ost befassen sich daher der mobile Stein- und Leichtstoffseparator Hurrifex sowie das Sternsieb Multistar L3 mit verunreinigter Biomasse.

Die Multistar L3 zählt zu den erfolgreichsten Sternsieben am Markt. Das Cleanstar-Reinigungssystem für exakte Trennschärfe, die Auftrennung in drei Fraktionen, die unkomplizierte Veränderung der Korngrößen durch einfache Drehzahlverstellung sowie der elektrische Antrieb sind nur einige der Features, die diese Maschine herausragend machen. Ähnlich der Hurrifex: Steinseparator und Windsichter in einer Maschine sorgen dafür, dass in nur einem Schritt Steine und Leichtstoffe aus dem verunreinigten Aufgabegut bis zu einem Abscheidegrad von 95 Prozent entfernt werden. Dabei erfolgt auch hier der Antrieb aller Komponenten elektrisch, entweder vom Netz oder über den eingebauten



Die Multistar L3 zählt zu den erfolgreichsten Sternsieben am Markt

Foto: Komptech GmbH

Dieselgenerator. Die Trommelsiebmaschine Cribus 3800 wird sich des Weiteren mit mineralischen Aufgabematerialien befassen. Ausgestattet mit der größten Siebfläche bezogen auf die Maschinenlänge sorgt hier der elektrische Antrieb aller Komponenten ebenfalls für höchste Energieeffizienz und geringste Betriebskosten. Das neue Trommelantriebskonzept ohne Kette über den patentierten „Wheelgrip“ verringert zudem Verschleiß.

Für jedes Material die richtige Maschine

Bei den VDMA-Praxistagen unmittelbar in der Nähe des Eingangs Nord werden der langsam laufende Zweiwelzenzerkleinerer Crambo direct und der schnell laufende Zerkleinerer Axtor 6010 bei der Aufbereitung von Biomasse gezeigt. Mit dem aggressiven Materialeinzug durch seine 2.820 Millimeter langen, gegenläufigen Zerkleinerungswalzen, dem schnell durchgeführten Siebkorbwechsel und dem jetzt neu angebotenen mechanischen Antrieb – als Alternative zum konventionellen hydraulischen – schafft der Crambo direct bei der Grünschnittverarbeitung ein variables Korngrößenspektrum mit wenig Überlängen. Der Axtor 6010 wird bei Stammholz eingesetzt. Zwei Zerkleinerungskonzepte sind möglich: Schredder- oder Hacker-Modus. Je nach Inputqualität kommen massive Schredderklingen oder scharfe Hackklingen zum Einsatz. Bei Kontakt mit massiven Störstoffen verhindert eine patentierte Störstoffsicherung mögliche Folgeschäden.

Mehr als eine Vision: Schredder der Zukunft

Auf seinem Stand in der Halle C2 (Standnummer 405/504) präsentiert Komptech ein gemeinsam mit dem Studiengang „Industrial Design“ der Fachhochschule Joanneum in Graz durchgeführtes Projekt mit dem Thema „Schredder der Zukunft“. Die dabei entstandenen Konzepte werden den Besuchern mit einem 3-D Drucker anschaulich vor Augen geführt.

Messehighlight: Der neue Topturn X 4.5

Außergewöhnliches Design in Verbindung mit perfekter Funktion – so präsentiert sich die Topturn X-Baureihe seit Jahren als Benchmark bei den Mietenumsetzern. Einem fachkundigen Publikum zeigt Komptech am Messestand erstmals den neuen Topturn X 4.5 – einen Umsetzer, der genau auf die Platzverhältnisse kleinerer und mittlerer Kompostanlagen zugeschnitten ist. Mit einer Einzugsbreite von 4,5 Metern, leistungsstarkem Antrieb und intuitivem Bediensystem ist der Topturn X 4.5 genau die richtige Maschine für alle, die auch auf kleineren Anlagen großes vorhaben.

Dass Komptech seine Grundprinzipien zur Schaffung einer grünen Zukunft nicht vergessen hat, beweist auch die Tatsache, dass alle in den Live-Demonstrationen gezeigten Maschinen zur green efficiency- Linie gehören: „Weniger Verbrauch, mehr Leistung und sparsamer Umgang mit Ressourcen“, womit sich der Kreislauf schließt.

Vecoplan AG

Halle C2, Stand 439 • www.vecoplan.com

Mit dem VEZ 2500 T-V stellt der Maschinen- und Anlagenhersteller Vecoplan seinen neuesten Einwellenvorzerkleinerer vor, der den auf der IFAT 2014 erstmals präsentierten EBS-Shredder VEZ 2500 ergänzt. Konzipiert wurde der VEZ 2500 T-V für die Zerkleinerung von unbehandelten Haus-, Gewerbe- und Industrieabfällen sowie Sperrmüll. Die kompakte und robuste Maschine zeichnet sich den Angaben nach durch ihre schwere Ausführung, maximale Durchsatzleistung und niedrige Betriebskosten aus und gilt daher als vielseitig einsetzbar. Kombiniert mit dem VEZ 2500 für eine homogene Kornstruktur werde ein „perfektes EBS-Treatment“ gewährleistet. Seit Anfang des Jahres bündelt Vecoplan, wie es weiter heißt, die Kräfte und Synergien der Märkte Kunststoff, Papier, Spezialanwendungen, Waste, Haus- und Gewerbeabfälle sowie Ersatzbrennstoffe und Zement.



Foto: Vecoplan AG

Börger GmbH

Halle A6, Stand 138 u. Stand 137/236 • www.boerger.de

Die Börger GmbH mit Hauptsitz im nordrhein-westfälischen Borken-Weske fertigt seit mehr als 25 Jahren Drehkolbenpumpen. Neueste Entwicklung ist die Onixline Drehkolbenpumpe mit strömungsoptimierten Pumpengehäuse, die beste Wirkungsgrade bei Drücken bis zu 16 bar verspricht. Auf der IFAT werden außerdem Zerkleinerer und Edelstahlbehälter des Herstellers zur Lagerung von Flüssigkeiten jeglicher Art und mit Fassungsvermögen von 30 bis 5.000 Kubikmeter vorgestellt. Börger Pumpen sind aufgrund ihrer hohen Förderleistungen (zwischen einem und 1.500 Kubikmeter pro Stunde) vielseitig einsetzbar. Das Unternehmen konfiguriert und baut jede Pumpe einschließlich der Komponenten und Aggregate individuell für die jeweilige Anforderung. Die Fertigung etwaiger Sonderlösungen oder den Aufbau als Mobilaggregat erhalten die Kunden aus einer Hand. Die Konstruktionsab-

teilung arbeitet hierbei vor Ort direkt mit dem Börger Metallbau, der Zerspanungsabteilung und der Abteilung für Elektro- und Steuerungstechnik zusammen.



Foto: Börger GmbH

UNSERE BESTEN IDEEN SIND FÜR DEN MÜLL.

CURRENTA – Maßstab für effiziente Kreislaufwirtschaft.

Direkt am Rhein zwischen Leverkusen und Krefeld-Uerdingen befinden sich drei der fortschrittlichsten Entsorgungsstandorte Europas, die Kommunen und Industriebetriebe aus ganz Deutschland nutzen. Hier verwerten und entsorgen wir Sonderabfälle jeglicher Art sicher und umweltgerecht in eigenen Anlagen. Für komplexe Verbundwerkstoffe wie Platinen oder moderne Batterien haben wir eine thermische Vorbehandlung zur effizienteren Rückgewinnung der Metalle entwickelt. Und natürlich bieten wir unseren Kunden auch Einzel- oder Gesamtlösungen für ihre Entsorgungsprobleme an. Wenn Sie jetzt mehr als eine Idee davon bekommen wollen, sprechen Sie Michael Mross an.

Tel +49 2133 5121156 oder
michael.mross@currenta.de

Currenta GmbH & Co. OHG
51368 Leverkusen
www.currenta.com

Ein Unternehmen von
Bayer und LANXESS

CURRENTA 
Leistung für Chemie und Industrie

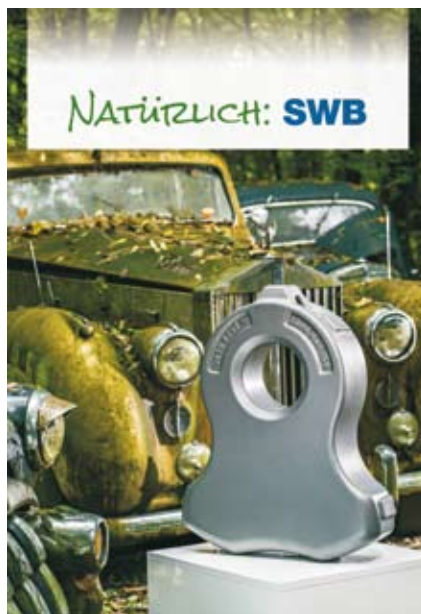


Stahlwerke Bochum GmbH

Halle C3, Stand 135/234 • www.stahlwerke-bochum.com

„Natürlich: SWB“ lautet der neue Kampagnen-Claim der Stahlwerke Bochum GmbH und zielt dabei auf die Aspekte Nachhaltigkeit und Technologieführerschaft.

Auf der IFAT in München haben die Messebesucher die Gelegenheit, sich vom Angebot des Herstellers an hochverschleißfesten Werkzeugen und Komponenten für das Stahl- und Metallrecycling sowie für die Aufbereitung von Mineralien, Hartgestein und Baurestmassen zu überzeugen. SWB-Produkte werden in Shreddern, Scheren, Brechern und in sonstigen Aufbereitungsanlagen dort eingesetzt, wo der Verschleiß am größten ist. Die Verschleißteile leisten, wie es



heißt, „höchsten Widerstand gegen Abrasion, Erosion und Schlag“.

Stahlwerke Bochum fertigt auf der Grundlage einer rechnergesteuerten Simulation der Gießtechnik. Der Modellanfertigung folgt die Herstellung der Gießformen, für Serien auf einer semi-automatischen Formanlage und für die Einzelfertigung in der Handformerei für Gussstücke bis 7.000 Kilogramm. In Abhängigkeit von der Verschleißbeanspruchung liefert der Hersteller Verschleißteile aus niedrig- und hochlegierten Stählen sowie aus gegossenen Sonderwerkstoffen. Ihre endgültige Güte erhalten die Verschleißteile durch eine individuelle Wärmebehandlung.

Foto: Stahlwerke Bochum GmbH

TOMRA Sorting GmbH

Halle C2, Stand 339/438 • www.tomra.com

Eine wegweisende Röntgen-Sortiermaschine – das ist die X-Tract von TOMRA Sorting Recycling. Zu sehen auf der IFAT, verfügt die neue Baureihe des Herstellers über einen noch leistungsfähigeren Sensor zur Rückgewinnung von Metallen in hochreinen Fraktionen bei gleichbleibender Produktqualität. Der flexibel und intuitiv bedienbare Touchscreen zur Prozesssteuerung und -einstellung erweist sich als überaus benutzer-

freundlich. Auf der Messe wird zudem das Kundenbetreuungssystem „Tomra Care“ vorgestellt, das den Anspruch des Unternehmens auf Betriebseffizienz, Produktlebensdauer, Qualität, Expertise und nicht zuletzt Service widerspiegelt. Jonathan Clarke, Global Sales Director bei TOMRA Sorting Recycling: „Unsere Kompetenz in der Gewinnung hochreiner Fraktionen aus Abfallströmen spricht ein breites Kundenspektrum an. Tomra Care

Foto: TOMRA Sorting GmbH



zeigt hier unser kundenorientiertes Engagement. Und Service beginnt für uns schon vor dem Verkauf.“

rona:systems gmbh

Halle B1, Stand 407 • www.rona.at

Wie Entsorgungs- und Recyclingunternehmen ihre in- und externen Prozesse optimieren können, zeigt IT-Lösungsanbieter rona:systems anhand einiger Produktneuheiten. So unterstützt das Modul rona:aloe – ergänzt mit rona:ecofleet-Sortiments – die Tourenplanung, die Auftragsbearbeitung und -verwaltung sowie die Arbeitszeiterfassung. Mit rona:shop können Kunden einzelne Entsorgungsleistungen jetzt über einen Webshop bestellen und die hier anfallenden Kosten per Vorkasse via

Kreditkarte, Paypal oder Sofortüberweisung begleichen. Schnellere Orientierung verspricht des Weiteren das Modul rona:easymp, das – je nach Kundenwunsch web- oder applikationsbasiert – flexible und ausbaufähige Kartendarstellungen, kundenspezifische Auswertungen, tabellarische GPS-Spuransichten und eine Kartendarstellung der Behälterstandorte ermöglicht. Vorgeführt werden außerdem die Module rona:ecommerce und rona:mobile offline. Während mit dem erstgenannten Tool jetzt auch

Lieferscheine offline erfasst und bearbeitet werden können – etwa in Regionen mit geringer oder fehlender Mobilfunkversorgung, beschleunigt die Kommunikationsschnittstelle für Bestands- beziehungsweise Vertragskunden rona:ecommerce die Folgetätigkeiten sowie die Bearbeitung und Verrechnung der jeweiligen Entsorgungsleistungen. Überdies lernen die Standbesucher die verbesserte Nutzeroberfläche von rona:contec kennen, die eine intuitive, einfachere und schnellere Navigation erlaubt.

Strautmann Umwelttechnik GmbH

Halle C1, Stand 151 • www.straumann-umwelt.de

Auf der IFAT präsentiert die Strautmann Umwelttechnik GmbH ihre Entsorgungskonzepte LiquiDrainer, AutoLoadBaler und StyroPress. Der LiquiDrainer entleert PET-Flaschen, TetraPak und Getränkedosen; die händische Öffnung vor dem Einwerfen in den Einfülltrichter entfällt. Der Rotor lockt die Getränkebehälter, die Flüssigkeit tritt aus und wird gezielt abgeführt. Durch das Vorverdichten werden die Getränkebehälter sicher entwertet. Mit einer Durchsatzleistung von rund 10.000 Ein-Liter-Flaschen pro Stunde ist der LiquiDrainer „blitzschnell“. Die hohe Leistungsfähigkeit und geringe Stellfläche ermöglichen die Einbindung in die fließende Produktion.

Als „einzigartig“ beschreibt Strautmann die patentierte Ballenpresse AutoLoadBaler für Kartonagen mit integriertem Sammelsystem: Der volle Sammelwagen wird an der Seite der Presse eingeschoben, der Boden des

Sammelwagens fährt automatisch hoch und das Material wird über Rotoren in die Presskammer gefördert. Mit 53 Tonnen Presskraft werden dann hochverdichtete und direktvermarktungsfähige Ballen produziert. Auf der IFAT demonstriert Strautmann live die Entleerung und Verdichtung von PET-Flaschen mit dem LiquiDrainer und AutoLoadBaler.

Die StyroPress ist eine hydraulische Brikettierpresse für die Volumenreduzierung von losem EPS (Styropor). Mit einer Verdichtungskraft von 25 Tonnen wird das EPS in Briketts verpresst. Das EPS wird hierzu per Stapler oder Förderband in die große Einfüllöffnung transportiert. Sechs Schredderwellen zerkleinern dann das Material. Mittels Förderschnecken gelangt das zerkleinerte Styropor über einen Zwischenspeicher in die Presskammer und wird dort verdichtet. Die massive Volumenreduzierung erzeugt dabei eine hohe Brikettdichte. Das Füllvo-



AutoLoadBaler Sammelwageneinheit

lumen wird von circa 800 Kilogramm losem EPS auf 24 Tonnen gepresste EPS-Briketts erhöht. Überhitzung und verklebtes Material schließen sich aus.

Foto: Strautmann Umwelttechnik GmbH

ANDRITZ

ANDRITZ MeWa auf der IFAT 2016

Frische Ideen für den Recyclingmarkt



Innovative Lösungen für erfolgreiche Recyclingprojekte. Auf der IFAT zeigen wir die vielfältigen Weiterentwicklungen unseres bewährten Maschinenportfolios: Alle Schlüsselmaschinen, wie Universal Querstromzerspaner QZ, Rotorschere UC, Granulator UG, Schneidmühle USM und Bio-QZ wurden in den vergangenen zwei Jahren komplett überarbeitet und in vielen Punkten noch weiter verbessert. Wir freuen uns auf Sie!

Unsere Recyclinglösungen auf YouTube



<http://bit.ly/1POYzgt>

ANDRITZ MeWa GmbH Herdweg 4, 75391 Gechingen, Germany
Phone: +49 (7056) 925-0, info.mewa@andritz.com

www.andritz.com/mewa

UNTHA shredding technology – Wenn zuverlässige Shredder gefragt sind

Halle C2, Stand 127/226 und am Hof 12 C, Stand 9 • www.untha.com

Unter dem Motto „Zuverlässige Zerkleinerungstechnik spürbar erleben“ präsentiert UNTHA shredding technology beeindruckende Produktinnovationen. So die neue QR-Klasse für die Kunststoffaufbereitung: Die Hochleistungs-Zerkleinerer sind hart im Nehmen und bleiben selbst unter extremen Bedingungen einsatzfähig. Besondere Features sind hier das neu entwickelte Universalschneidwerk, ein „innenliegendes“ Schiebersystem und die Wartungs- und Bedienerfreundlichkeit der Maschinen.

Im Bereich Abfall- und Altholzaufbereitung beschreitet der Shredder-Spezialist UNTHA neue Wege und zeigt dem interessierten Fachpublikum live in Aktion die innovative und leistungsfähige XR mobil-e für vielfältige Einsatzmöglichkeiten. Bei diesem innovativen Maschinenkonzept werden die Vorteile eines elektrome-



Foto: Untha

chanischen Antriebes mit den Pluspunkten einer mobilen Maschine verknüpft. Zu sehen sein wird außerdem die X3000R, ein äußerst leistungsfähiger, stationärer Vorzerkleinerer für die Abfallaufbereitung, der sich vor allem durch geringe Betriebskosten und hohe Verfügbarkeit auszeichnet. Wer nach einem unverwüstlichen „Multitalent“ sucht, kommt an dem robusten RS40 Vierwellen-Zerkleinerer nicht vorbei. Gerade bei schwierigen Anwendungsfällen wie Festplatten, Metallen oder E-Schrott kann diese Maschine ihre Vorteile voll entfalten. Dabei erfüllt die RS40 die Sicherheitsnorm DIN 66399-2 zur zuverlässigen

Vernichtung von Akten und Daten. UNTHA informiert darüber hinaus über seine After-Sales-Serviceprogramme und den Lifetime Support. Thomas Schmid, Leiter Marktkommunikation, über die Bedeutung der Fachmesse für das Unternehmen: „Die IFTA ist für uns die ideale Plattform, um einem breiten Publikum unsere Lösungskompetenz und Innovationskraft zu demonstrieren. Jeder Besucher kann sich hautnah von der hervorragenden Qualität unserer Produkte überzeugen. Unsere erfahrenen Sales- und Produktmanager haben für alle Zerkleinerungsprobleme die passende Antwort.“

bomatic GmbH

Halle C2, Stand 227/326 • www.bomatic.de

Bunt wird es auf dem Messestand der Firma bomatic, denn die beiden Shredder, die das Unternehmen zeigt – eine Rotorschere vom Typ bomatic B 1600 und einen Vertikalshredder vom Typ Rotacrex R 1200 – sind nicht wie sonst in typischem bomatic-Blau lackiert, sondern nach Kundenwunsch in Orange und Grün. „Das symbolisiert recht anschaulich unsere Philosophie“, sagt Marion Böttcher, Technische Leiterin und Prokuristin bei bomatic. „Denn wir liefern kein Produkt von der Stange, sondern bauen jeden Shredder genau nach den Bedürfnissen und Anforderungen unserer Kunden.“ Für jedes Zerkleinerungsproblem gehe es immer darum, eine passgenaue und optimale Lösung zu finden.

Die nach den Anforderungen des Kunden modifizierte Rotorschere bomatic B 1600 ist für die Zerkleinerung von Gummi vorgesehen. Die Maschine hat ein Gesamtgewicht von knapp 20 Tonnen und eine Schneidwerk-



Foto: bomatic GmbH

Vertikalshredder „Rotacrex“

söffnung von 1300 x 1100 Millimetern. Mit einer Antriebsleistung von 2 x 90 Kilowatt können pro Stunde bis zu 13 Tonnen Pkw- und Lkw-Reifen, sieben bis acht Tonnen Elektro(nik)-

schrott oder 500 Stahlfässer zerkleinert werden.

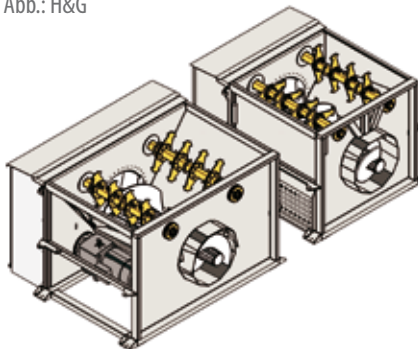
Der Vertikalshredder Rotacrex R 1200 wiederum wird in einer Biogasanlage zur Zerkleinerung langfaseriger Materialien wie Festmist sowie Gras-Pflanzen-Silage (GPS) eingesetzt und verarbeitet hier circa sechs bis acht Tonnen pro Stunde. Über die Einstellung des Schiebers an der Austragsöffnung wird die Korngröße des zerkleinerten Materials reguliert. Ein massives Schlagwerkzeug, an dem bewegliche Trägerelemente mit leicht zu wechselnden Prallplatten befestigt sind, rotiert am Boden des Prallraums im Innern der Maschine mit circa 1.000 Umdrehungen pro Minute (über Frequenzumformer anpassbar) und zerschlägt das zugeführte Material schnell, effizient und sicher. Der Rotacrex findet auch zur Zerkleinerung von Elektro(nik)schrott, Tonerkartuschen, Metallschrott und MBA-Schrott Verwendung.

H&G Entsorgungssysteme GmbH – Leistungsfähige Schneckenverdichter im XL-Format

Halle B2, Stand 441/540 • www.hg-systems.com

Die Menge an Verpackungsmaterial aus Holz, Papier und Kartonagen nimmt im Logistik- und Onlinehandel stetig zu. Clevere Entsorgungslösungen sind gefragt, um Wertstoffe und Abfälle effizient zu verdichten und damit für eine hohe Transportauslastung der Entsorgungscontainer und nachhaltige Kostenminimierung zu sorgen. Die H&G Entsorgungssysteme GmbH, Marktführer für Schneckenverdichter mit über 6.000 verkauften Einheiten, zeigt auf der IFAT 2016 ihre Neuentwicklungen.

Abb.: H&G



Der Schneckenverdichter XL im
Größenvergleich zum herkömmlichen
H&G-Schneckenverdichter

Um großvolumige Holzkisten, Euro-Paletten, sperrige Kartonagen oder andere Verpackungen aus Holz und Pappe effektiv zu verdichten, hat H&G einen Schneckenverdichter in XL-Format mit vorgeschaltetem Vorzerkleinerer entwickelt, der rund ein Drittel größer als die bisherigen H&G-Schneckenverdichter ist. Die separat an-

getriebenen Einzugsvorrichtungen, die als Holzbrecher oder Kartonagevorzerreißer speziell auf die unterschiedlichen Wertstoffe abgestimmt sind, sorgen für eine fachgerechte Vorzerkleinerung – eine Voraussetzung für einen zuverlässigen Durchsatz, hohen Verdichtungsgrad und dauerhafte Kostenreduzierung. Die

Neuentwicklung wurde vom Institut für Mechanik und Regelungstechnik der Universität Siegen begleitet, um Sicherheit, Funktionalität, Zuverlässigkeit und Langlebigkeit zu gewährleisten.

Eine H&G-Programmerweiterung ist auch der mobile Mini-Schneckenverdichter mit kompakten Abmessungen von 3,5 x 1,2 Metern sowie einem leistungsstarken Direktantrieb. Überall dort, wo Abfall anfällt, etwa in Hotels, Gewerbe oder Wohnanlagen, und wenig Stellfläche zur Verfügung steht, kommt der flexibel einsetzbare Mini zum Einsatz. Die Neuentwicklung, die ebenfalls in Zusammenarbeit mit der Universität Siegen geprüft wurde, nimmt verschiedene Abfallfraktionen auf, ist für alle gängigen Aufnahmesysteme geeignet und kann individuell an den Bedarf des Kunden angepasst werden.

MICROMAT
UNIVERSALZERKLEINERER

VISIT US

IFAT | 30.05. - 03.06. | München | Halle C2, Stand 241/340

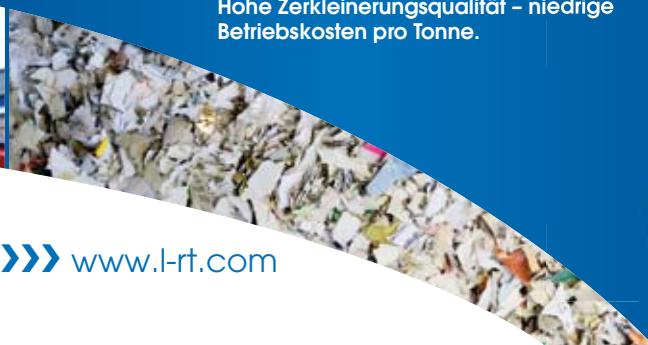
LINDNER we reduce it.
Recyclingtech



Der ideale Kopierschutz.

- **Aktenzerkleinerung** nach DIN 66399 und EN 15713 bis zur Zerkleinerungsstufe P-4
- Empfohlen für **Datenträger** mit besonders **sensiblen Daten**
- Materialteilchenfläche ≤ **160 mm²**
- **Einfache Bedienung** und Wartung
- Geringer **Energieverbrauch** bei hoher Produktivität

Ihr Vorsprung mit LINDNER:
Hohe Zerkleinerungsqualität – niedrige
Betriebskosten pro Tonne.



we reduce it >>> www.l-rt.com

NESTRO Lufttechnik GmbH – Lösungen im Bereich Sichtung und Staubfilterung

Halle C1, Stand 115 • www.nestro.com

Komponenten für die Windsichtung, die Ausschleusung und die Filtrierung in der Entsorgungs- und Recyclingindustrie umfasst das Produktspektrum der 1977 gegründeten NESTRO Lufttechnik GmbH mit heute über 180 Mitarbeitern an drei Produktionsstandorten in Deutschland, Polen und Ungarn. Angeboten werden technische und wirtschaftliche Lösungen für optimale Arbeitsergebnisse, Energieeffizienz und saubere Luft. So bestehen die Windsichter des Herstellers aus einer Blas- und einer Saughaube, die bis zu drei unterschiedliche Fraktionen trennen können. Bei geschlossenen SL-Trennern wird zuerst die Leichtfraktion (Folie, Papier) pneumatisch angehoben und abgesaugt. Danach trennt ein stärkerer Anblasluftstrom die mittlere Fraktion (Holz, Kunststoffreste) vom verbleibenden Stoffstrom. Die Schwerfraktion (Glas, Keramik, Steine, Betonreste) wird am Anfang aufgefangen. Der Drei-Fraktionen-Trenner schließlich dient zur Erzeugung von drei Fraktionen mit unterschiedlichen Gewichten, zum Beispiel Störstoffen, PET-Flaschen und Labels, Folie und Papier. Er arbeitet im Umluftbetrieb, wobei zehn bis 40 Prozent Überschussluft einer Entstaubung zugeführt werden. Entsprechende Maßnahmen im Sichtergehäuse unterbinden ein Mitreißen von Leichtgut in den Schwergut- und Zielfraktionsstrom.

NESTRO Separatoren dienen im Luftstrom zur effizienten, druckfreien Ausschleusung von Restmaterialien in der Entsorgungs- und Recyclingindustrie,



3-Fraktionen-Trenner von NESTRO

Foto: NESTRO Lufttechnik GmbH

zum Beispiel vor einer Staubfilteranlage. Sie werden immer individuell auf das zu verarbeitende Material abgestimmt. Die Technologie gewährt die Unanfälligkeit gegenüber Audio-, Video- und Trassierbändern oder anderen langfaserigen Störstoffen. Der Entleerungsvorgang der Schleuse wird durch Spülluft unterstützt, sodass eine optimale Durchsatzleistung und die Reinigung der Schleusenkammern erreicht werden.

Die robusten, auch für langfaserige Materialien geeigneten Separatoren von NESTRO sind für Luftmengen von 6.000 bis 38.000 Kubikmetern pro Stunde ausgelegt. Sie sind aufgrund ihrer kompakten Bauform platzspa-

rend aufzubauen und über große Revisionsöffnungen sehr leicht zu warten.

Entstauber NE 250 JET

Der NE 250 ist als Unterdruckfilter mit einer Maximalleistung von 5.050 Kubikmetern pro Stunde ideal für die Filtrierung von Industriestäuben geeignet. Sein Nennvolumenstrom liegt bei 3.530 Kubikmeter pro Stunde mit einem zugehörigen Unterdruck von 2.650 Pascal. Seine kompakte Bauweise bietet viele Möglichkeiten einer platzsparenden Aufstellung dank der Absackung in mobile Tonnen. Die Filter werden mittels einer Druckluft-Impulsabreinigung (JET) regeneriert und sind für einen Onlinebetrieb geeignet.

Goudsmit Magnetic Systems BV

Halle C2, Stand 316 • www.goudsmitmagnets.com

Gezeigt werden Überbandmagnete zum Entfernen von Eisenteilen aus Recycling-, Schüttgut- oder Biomasse-Materialströmen, die für explosionsgefährliche Staubumgebungen in ATEX-Zone 21 und 22 geeignet sind. Die Förderbänder um den Magneten

herum sind laut Goudsmit besonders stabil und verschleißfest ausgeführt. Ein Hilfsmagnet sorgt für die Abführung der abgeschiedenen Eisenteile aus dem Magnetfeld. Die elektrischen Bauteile, Anschlüsse sowie die Verkabelung sind gemäß ATEX-Richtlinie



Foto: Goudsmit Magnetic Systems BV

montiert. Gleichzeitig sind die Lager geschützt, und das Magnetsystem ist vollständig abgedeckt. Als Zusatzoption umfasst der Magnet ein aktives Kühlsystem mit Wärmetauscher und Pumpe zur (Öl-)Kühlsteuerung des Magneten.

Hammel Recyclingtechnik GmbH

Halle C2, Stand 129/228 • www.hammel.de

Seit über 20 Jahren kann Hammel auf Erfahrungen im Recycling und der Zerkleinerung in den Bereichen Holz, Abfall und auch Metall zurückblicken. Dabei stehen Technologien für das Recycling und die Aufbereitung der Rohstoffe im Fokus, damit diverse Materialien optimal weiter verarbeitet werden können und so eine Wertsteigerung erfolgt. Um Kosten, Zeit und Ressourcen zu sparen, werden Effektivität und Effizienz großgeschrieben. Die Kunden fordern in allen Bereichen optimale Trennergebnisse.

Auf 360 Quadratmetern Ausstellerfläche präsentiert Hammel individuelle Lösungen für jede Anforderung – sowohl stationär als auch mobil. Aus der leistungsstarken Produktpalette zeigt der Hersteller gleich drei Vorbrecher im neuen Design. Verschiedene Materialien, diverse Anforderungen – Hammel hat für seine Kunden die optimale Lösung. So eignet sich das kleine Kraftpaket VB 450 DK besonders für die Zerkleinerung von kleineren Mengen an Material und bietet dabei alle Vorteile der „großen“ Vorbrecher. Mit dem VB 450 DK erhält der Kunde ein definiertes, homogenes Endkorn in nur einem Arbeitsschritt, zur direkten Weiterverarbeitung. Durch sein Kettenlaufwerk ist der VB 450 DK mobil einsetzbar und aufgrund seiner Größe auch leicht zu transportieren. Bei



Foto: Hammel Recyclingtechnik GmbH

diesem Vorbrecher stimmt das Preis-/Leistungsverhältnis.

Der „Red Giant“ im neuen Design

Seit 2015 ist der VB 450 DK auch in der Version „Duo“ mit einem Vierwellensystem erhältlich. Des Weiteren wird das Multitalent VB 750 D, ein Vorbrecher auf Grundrahmen mit Hakenlift, präsentiert. Ob Altholz, Grünschnitt, Haus- oder Industrieabfall, Weiße Ware oder Aluminium: Durch verschiedene Wellenkonfigurationen stellt sich diese Maschine jeder Herausforderung. Der Hammel-Bestseller zeichnet sich besonders durch bedienerfreundliches Handling aufgrund der neuen „easy to use“-Steuerung und niedrigen Energieverbrauch aus.

Auch der VB 950 DK wird im neuen Design gezeigt. Der „Red Giant“ eignet sich besonders für die Zerkleinerung großvolumiger Materialien in den Bereichen Holz, Abfall und Metall und hat sich in der Recyclingbranche als Markenname etabliert. Das „Modell 2016“ erfüllt mit seinem Cat C18 Motor mit circa 563 Kilowatt die aktuellen europäischen Abgasnormen sowie die amerikanische Tier IV interim Abgasnorm. Weiterhin gibt es Neuerungen bei der Hydraulik, dem Kühlsystem und der Funkfernsteuerung. Durch das verlängerte Austragsband und mit einer Abwurfhöhe von circa 5.400 Millimetern kann unter anderem direkt in den Container gefördert und ein höherer Schüttkegel aufgebaut werden.



COLLECTING



SORTING



BALING

Unsere Umwelt zu erhalten und zu schützen ist ein wichtiges Anliegen. Wo natürliche Ressourcen knapper werden, gilt es, Wertstoffe aus Abfällen zurückzugewinnen und erneut zu nutzen.

Unter den Schlagworten „COLLECTING - SORTING - BALING“ vereint die LM-GROUP die Kernkompetenzen dreier am Markt etablierten Spezialisten der Abfallwirtschaftsbranche. Innerhalb einer Unternehmensgruppe konzipieren, konstruieren und realisieren wir starke, richtungweisende Lösungen. Unsere Systeme sind weltweit im Einsatz.

DREI UNTERNEHMEN – EIN STARKER PARTNER – WWW.LM-GROUP.COM



BESUCHEN SIE UNS
IFAT

30. MAI - 03. JUNI 2016,
IN MÜNCHEN • HALLE B2
STAND 216/312

Austropressen – Pure Innovationskraft für intelligente Abfalllogistik

Halle B2, Stand 403/502 • www.austropressen.com

Innovation und Leistung sind die thematischen Säulen bei Austropressen – der Marke der Roither Maschinenbau GesmbH in Seewalchen, Österreich – auf der IFAT 2016 in München. Information, Austausch und Beratung zum bedeutenden und zukunftssträchtigen Thema „Effizientes Abfallmanagement“ stehen dabei im Fokus. Auf einer vergrößerten Fläche von 90 Quadratmetern präsentiert das Familienunternehmen entscheidende Entwicklungen und Erfahrungswerte – unter anderem eine vollautomatische APK Kanalballempresse und die neu konstruierte Pressenserie APV easyline anhand von verschiedenen Modellen.

Höchste Qualität, modernste Technologie und Dauerhaftigkeit – dafür

stehen Austropressen seit über 40 Jahren, in über 40 Ländern der Erde und so gut wie auf jedem Gebiet der Abfallwirtschaft. Mit Innovationskraft und neuen Technologien bietet Austropressen auch Handel und Gewerbe attraktive und intelligente Lösungen. Ein dichtes Service- und Vertriebspartner-Netz sichert die optimale Kundenbetreuung und individualisierte Lösungen vor Ort. Für die beiden Geschäftsführer, Franz und Philipp Roither, zählen neben Technik und Know-how dabei vor allem das persönliche Engagement, der direkte Kontakt und die österreichische Qualitätsarbeit: „Unserem guten Ruf tragen wir immer und überall Rechnung. Ob es sich nun um die Verdichtung von Papier, Kartonagen, Folien,

Schaumstoffen, PET-Flaschen, Dosen oder Blechfässer handelt. Die gut durchdachte Konstruktion und die sorgfältige Herstellung unserer Pressen – dazu zählen Kanalballempressen ebenso wie horizontale oder vertikale Ballenpressen, Dosen-, Fass- und Müllpressen sowie Rollenspaltanlagen – finden ausschließlich in Österreich statt, unter Verwendung von Top-Materialien und ausgewählten Markenkomponenten.“

Mit der APV easyline stellt Roither Maschinenbau eine absolute Meseneuheit vor. Diese Pressenserie für die Verdichtung von Karton und Folie zeigt robuste, vertikale Ballenpressen in niedriger Bauweise. Der Einsatz modernster Technologie im Zusammenspiel mit patentierten Eigenlösungen ermöglicht einen hohen Pressdruck und einen schnellen Presszyklus, trotz reduzierter und energiesparender Antriebsleistung. Das Ergebnis sind schwere und kompakte Ballen bei minimalem Energieverbrauch. Die APV easyline funktioniert nach dem Prinzip Plug and Play. Eine Montage ist nicht erforderlich. Die Modelle sind maximal 2,2 Meter hoch. Dadurch ist die Aufstellung auch bei niedriger Raumhöhe möglich. Die Modellpalette bietet eine große Auswahl und zahlreiche individuelle Features. Die Maschinen sind mit einem Pressdruck von zwölf bis 52 Tonnen erhältlich. Die Ballen im Pallettenformat sind ideal dimensioniert für Lagerung, Transport oder Vermarktung.



Fotos: Roither Maschinenbau GesmbH

JÖST – Neuentwicklung im Bereich Sichtertechnologie

Halle C1, Stand 321 • www.joest.com

Die Jöst GmbH + Co. KG, ein international führendes Unternehmen auf dem Gebiet der Schwingungstechnik, präsentiert auf der IFAT 2016 eine effiziente Neuentwicklung aus dem Bereich der Sichtertechnologie. Die Anlagen des Herstellers trennen und sortieren mit Luft und Vibrationen – eine ideale Verbindung. Auch die neu entwickelte Maschine verbindet diese beiden Techniken und eignet sich besonders



für Materialien wie Schredderschrott, Altreifen, Elektroschrott, Bauschutt oder Haus- und Gewerbemüll. Welches Prinzip wird angewendet? Wie und wann kann es am besten einge-

setzt werden? In wie viele Fraktionen kann getrennt werden? In welchen Baugrößen und für welche Kapazitäten ist die Technik verfügbar? Am Jöst-Stand wird das Geheimnis gelüftet.

Foto: Jöst GmbH + Co. KG

Fraunhofer Umsicht

Halle A5, Stand 217/316 • www.umsicht.fraunhofer.de

Im EU-Projekt BioSuck entwickelt Fraunhofer Umsicht zusammen mit einer internationalen Arbeitsgruppe neue Wege für das Abwasser- und Abfallmanagement in der Lebensmittelindustrie. Die Idee: Mittels Vakuumtechnologie die Abfälle absaugen und dadurch Wasser und Kosten zur Abwasserentsorgung einsparen. Der Ansatz: ein vakuumbasiertes Abwassersystem als Ergänzung zum „Clean-in-Place-System“ (CIP). Dadurch wird weniger Wasser für Säuberungszwecke benötigt und der Gesamtwasserverbrauch eines Unternehmens reduziert. Ein weiteres Ziel: Die bioenergetische Verwertung von Abfällen aus der Lebensmittelindustrie. Der über Vakuumröhren hygienisch transportierte und konzentrierte Abfall bietet sich für weitere Nutzungswege an. So lässt sich der Abfall mittels der Hydrothermalen Carbonisierung (HTC) in Biokohle umwandeln. Abhängig von der jeweiligen Zusammensetzung ist auch ein Recycling

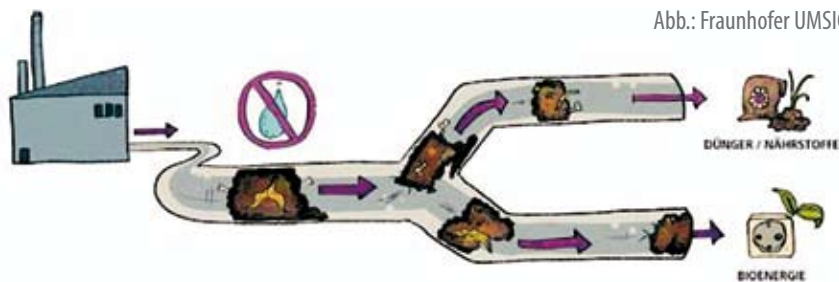


Abb.: Fraunhofer UMSICHT

der Abfallprodukte als Nährstoffquelle oder Futtermittel möglich.

Am Ende des Projekts steht die Entwicklung eines Entscheidungshilfesystems. Dieses soll für verschiedene Bereiche der Lebensmittelindustrie (Getränke, Milchprodukte, Fleisch, Fisch etc.) gezielt Fragen beantworten wie: Wo ist die Installation von Vakuumleitungen zur Abfalltrennung einsetzbar? Was könnte ein sinnvoller Verwertungsweg für die aufkonzentrierten Abfallfraktionen sein (Biogas versus Bioethanol versus Biokohle)? Und um wieviel lässt sich im Rahmen der Abfalltrennung

die Abwassermenge reduzieren? Welche Kostenreduktion bedeutet das? Im Rahmen ihrer bisherigen Arbeit haben die Forscher die Abfallströme gängiger Lebensmittelindustrien erfasst, untersucht, gemessen und ihre Zusammensetzung analysiert. Basierend auf diesen Ergebnissen soll im nächsten Schritt eine Testanlage zur Abfallkonzentrierung durch Vakuumtechnologie konstruiert werden, mit der die praktische Anwendung im kleinen Maßstab simuliert wird. Die Fallstudien mit der Testanlage starten in der zweiten Jahreshälfte 2016. Fraunhofer Umsicht informiert über das Projekt BioSuck auf der IFAT.

May 30 - June 3, 2016
IFAT
resources. innovations. solutions
 Munich
 C2 - 117/216



..the New Turbofinerer PLMW „LYNX“

Production of **Rubber Powder** with a fineness up to

425 micron without nitrogen!



PALLMANN

Top Performance in Size Reduction

PALLMANN Maschinenfabrik GmbH & Co.KG, Wolfslodstrasse 51
 66482 Zweibrücken/Germany, Phone +49 6332 802 0, Fax: +49 6332 802 521
 E-Mail: recycling@pallmann.eu, www.pallmann.eu

Zöller-Kipper GmbH

Freigelände, Stand 513/1 • www.zoeller-kipper.de

Das Abfallsammelfahrzeug Medium X4 mit neuem Heckteil: Es ist in Kombination mit einem Fahrgestell und kurzen Radstand ideal für den innerstädtischen Einsatz. Das neue Heckteil in Verbindung mit dem veränderten Frontrahmen schafft mehr Ladevolumen und damit weitere Vorteile: Der kurze Überhang bietet eine hohe Wendigkeit des Fahrzeugs. Das deutlich reduzierte Aufbaugewicht bei gleichzeitiger Volumenerhöhung sorgt für eine erhöhte Nutzlast, und die standardisierte Befestigung von integrierten Liftern, zum Beispiel dem neuen Delta 2316, führt zu einer Schwerpunktverlagerung in Richtung

des Fahrerhauses für eine optimale Vorderachsauslastung ohne zusätzliche Ballastierung.

Der Micro XL Aufbau wird mit einem neuen integrierten Low Level Lifter, Typ 359 Light, gezeigt. Er zeichnet sich durch eine einfache Joystickbedienung, eine klappbare Rutsche und eine hydraulische Behälterverriegelung aus. Der Micro XL ist mit Volumen von sieben und acht Kubikmetern verfügbar und damit an 7,5-Tonnen-Fahrgestelle wie den Mitsubishi Fuso Canter (alternativ mit 8,55 Tonnen Gesamtgewicht) angepasst. Ebenfalls vorgestellt wird der integrierte High-

Level Lifter Delta 2316, der direkt am Heckteil (kurzer Überhang) befestigt wird und über eine breite Einwurf-Öffnung verfügt.

Aus der Seitenladerfamilie werden der SLF 22, der SLF XL mit Lifter C 1100 und der SLF XL mit Lifter Heavy in Aktion gezeigt. Die wählbare Nahaufnahme und seitlich verfahrbare Kammaufnahme um jeweils 100 Millimeter beim C 1100 und Heavy Lifter überzeugen ebenso wie die große Wendigkeit und die im Vergleich niedrige Aufbauhöhe. Mit dem Heavy Lifter lassen sich neben MGB 1.100 Liter auch SUB 2.3 und SUB 3.2 Behälter entleeren. Die maximale Hubkraft beträgt 1.200 Kilogramm.



Der Micro XL Aufbau wird mit einem integrierten Low Level Lifter, Typ 359 Light gezeigt

Foto: Zöller-Kipper

Auf der VAK-Show Truck wird Zöller-Kipper einen Umleerlifter Typ 679 mit verstellbarem Kombi-Klapparm für Taschenbehälter, Doppelzapfen- und 1.1 Zapfenaufnahme (der Frontlader am Heck) sowie einen Sperrmüllaufbau Magnum XXL mit einem E-PTO der Firma Banke vorführen. Mit Energie aus einem großen Batteriepaket wird dabei die Verdichtereinheit über einen Elektromotor angetrieben. Das Batteriepaket wird während der Nacht über das Stromnetz aufgeladen. Der Antriebsmotor des Lkw kann sofort nach Erreichen der Sammelstelle abgeschaltet werden. In der Vorführung wird ein Sperrmüllfahrzeug gezeigt. Dessen Fahrzeugmotor kann während der Beladung mit Sperrmüll und deren Verdichtung ausgeschaltet werden.

Foto: Rawpixel / fotolia.com

GLOBAL RECYCLING
The Magazine for Business Opportunities & International Markets

www.global-recycling.info
The Magazine for Business Opportunities & International Markets

MAN Truck & Bus Deutschland GmbH

Halle C4, Stand Nummer 317 • www.man.de

Aus der Baureihe TGS zeigt MAN ein Abfallsammelfahrzeug mit vier Achsen. Das längere Chassis mit höherer Nutzlast erlaubt hier im Vergleich zu einem Dreiachser die Montage eines 28 Kubikmeter fassenden Aufbaus – ein Zuwachs um etwa sechs Kubikmeter. Die Zentralisierung des Netzes an Entsorgungseinrichtungen wie Deponien oder thermischen Aufbereitungsanlagen verlängert die Transportwege zwischen Sammelgebiet und Entladestelle. Ein größeres Fassungsvermögen vermindert die Anzahl der täglichen Umläufe mit ihren zeitaufwändigen Transportfahrten. Ein weiterer Vorteil des Vierachlers liegt in seiner höheren Nutzlast und optimalen Achslastverteilung. Denn beispielsweise zählt bei der Leerung von Bioabfalltonnen die Nutzlast, da ein Kubikmeter Bioabfall mehr wiegt als ein Kubikmeter Haushalts- oder Recyclingabfall.

Ab Werk liefert MAN in der Baureihe TGS eine Achsanordnung 1+3, bei der die mittlere der drei Hinterachsen angetrieben ist. Die anderen Hinterachsen sind gelenkt: eine auf acht Tonnen Tragkraft ausgelegte, lift- und entlastbare Vorlaufachse



Foto: MAN

TGS in
dreiachsiger
Ausführung

sowie eine acht Tonnen tragende Nachlaufachse. Die Radstände betragen 3750/1350/1450 Millimeter. Weitere Argumente zu Gunsten dieser Achsanordnung liegen in der hohen Wendigkeit und dem geringeren Reifenverschleiß. Auf der Sammeltour muss der Fahrer permanent anfahren, schalten, abbremesen und anhalten, denn zwischen den Ladestationen liegen meistens nur wenige Meter. Zusätzlich muss er jedes Mal die Hydraulikanlage für die Schüttung und das Presswerk ein- und ausschalten. Somit unterscheidet sich das Fahrprofil auf einer Sammeltour grundlegend

von anderen Einsatzfeldern für Nutzfahrzeuge. Eine wesentliche Erleichterung für den Fahrer stellt das von MAN angebotene Schaltelement für Hecklade-Abfallsammelfahrzeuge in Verbindung mit der automatisierten Schaltung TipMatic dar. Das an der Armlehne des Fahrersitzes befestigte Bedienelement liegt gut in der Hand. Per Knopfdruck aktiviert der Fahrer die aufbauspezifischen Funktionen.

Das auf der IFAT 2016 ausgestellte Fahrgestell TGS 32.360 8x2-6 BL ist für den Aufbau eines Hecklader-Abfallsammelfahrzeuges vorgesehen.



Die Spezialisten des Recyclings
The specialists for recycling



WIR GEBEN ABFALL
EINEN WERT...

WE TURN WASTE
INTO VALUE...

Besuchen Sie
uns vom
30. Mai bis 3. Juni
auf der IFAT in München
Halle C1,
Stand 310

THM
recycling solutions

Anwendungen von Recyclingmaschinen
Applications of recycling machines



0 70 33 - 70 898 00

www.thm-rs.de

THM recycling solutions GmbH

info@thm-rs.de

www.thm-rs.com

Alemannenstraße 19 • 71296 Heimsheim