

binder+co

we process the future

ERKENNEN SIE DEN UNTERSCHIED?





MAGNESIT

Magnesit ist ein störender Begleitstoff im Talkprodukt. Darüber hinaus hat er negativen Einfluss in Aufbereitungsstufen, wie zum Beispiel in der Feinvermahlung. Eine effiziente Abtrennung dieses Störstoffes ist somit unverzichtbar.



MINEXX

In den letzten Jahren konnte sich die optische Sortierung in der Aufbereitung von Primärrohstoffen als zuverlässiges Trennverfahren etablieren. Die Vorteile durch sensorbasierte Aufbereitung liegen auf der Hand: Neben längerer Nutzbarkeit von Lagerstätten und der deutlichen Effizienz- und Produktivitätssteigerung von Anlagen wird auch die Produktqualität erheblich verbessert.

Mit neuester NIR Technologie können nun auch Gesteine und Mineralien sortiert werden, die keine oder nahezu keine visuellen Unterschiede aufweisen. Das neue MINEXX NIR detektiert das Absorptionsverhalten von Gesteinen im Wellen-

längenbereich, der oberhalb des sichtbaren Spektrums liegt und zieht dieses als Sortierkriterium heran. Die NIR Technologie findet in der Produktion von sortenreinen Fraktionen von Magnesit für die Herstellung feuerfester Materialien Einsatz.

Als Anbieter von Gesamtlösungen verfügt Binder+Co über das Know-how des gesamten Aufbereitungsprozesses und betrachtet nicht nur einzelne Verfahrensstufen. Die Erstellung eines optimierten Anlagenkonzeptes ist in der sensorgestützten Sortierung entscheidend, da die optimale Voraufbereitung des Aufgabeguts die Produktqualität erheblich beeinflusst.



TALK

Talk wird in zahlreichen Industrien, wie in der Kunststoffindustrie, in der Papier- und Zellstoffindustrie, für die Herstellung von Farben und Lacke sowie in der Pharmaindustrie benötigt. Er zeichnet sich durch seine gleitende Materialeigenschaft sowie hohen Weißgrad als auch durch geringe Mohshärte aus und ist wasserabweisend.

Binder+Co ist seit Jahrzehnten internationaler Spezialist in der Sortierung von transparenten und nicht-transparenten Schüttgütern. Die sensorgestützte Sortiertechnologie von Binder+Co erstreckt sich von der Einzelmaschine bis hin zur schlüsselfertigen Gesamtanlage. Die Anforderungen unserer Kunden stehen bei uns

an erster Stelle. Erst die optimale Anlagenkonzeption und die richtige Konditionierung des Aufgabegutes führen zum wirtschaftlichen und technischen Vorsprung unserer Kunden.