

**binder+cö**

clarity - the new generation



we process the future



Umwelttechnik

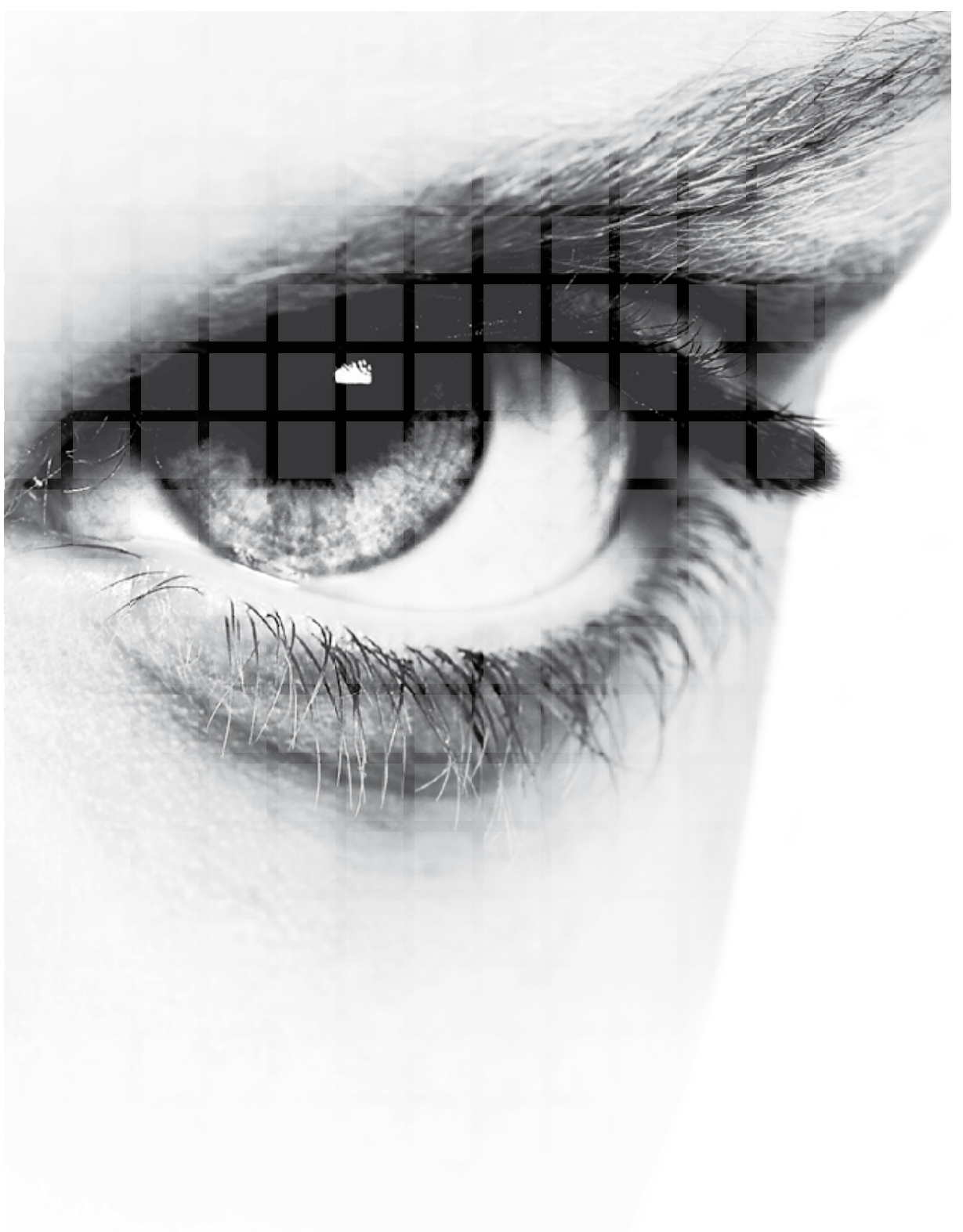


## ALTGLASSORTIERUNG



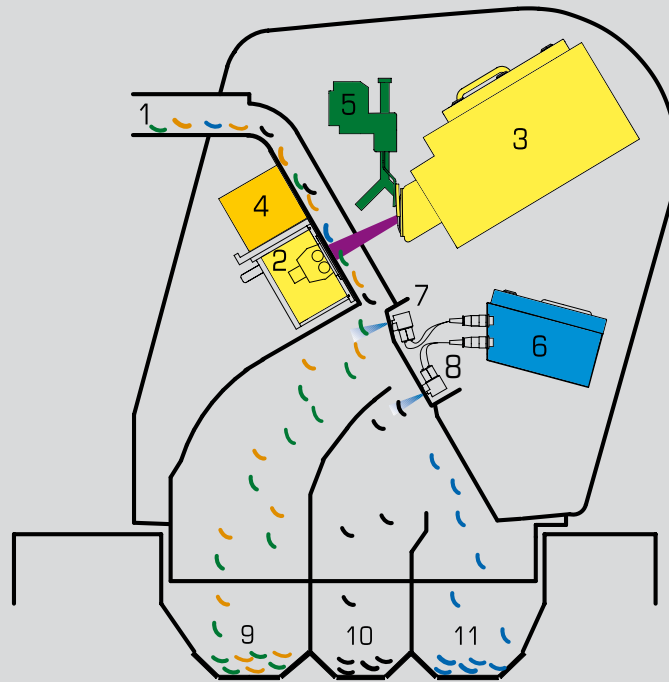
Glas ist ein einzigartiges Material. Seine Eigenschaften ändern sich auch in wiederholten Recyclingkreisläufen nicht. Höchste Qualitätsstandards in immer feineren Fraktionen bei geringstem Glasverlust – das sind die Anforderungen an den Einsatz als Sekundärrohstoff! Neben der Entfernung von Fremdstoffen und der farblichen Sortierung ist die Ausscheidung von hitzbeständigen Sondergläsern die zentrale Herausforderung an moderne sensorgestützte Sortiersysteme.







## SORTIERSYSTEM



- |                        |  |
|------------------------|--|
| 1 - Schwingförderrinne | 7 - Sortierventile mit Düsen (Reihe 1) |
| 2 - Durchlicht         | 8 - Sortierventile mit Düsen (Reihe 2) |
| 3 - Sensorikeinheit    | 9 - Auswurf-Fraktion 1                 |
| 4 - Metallerkennung    | 10 - Auswurf-Fraktion 2                |
| 5 - Reinigungssystem   | 11 - Durchlauffraktion                 |
| 6 - Ventilansteuerung  |  |

Schon in den 90er Jahren des vergangenen Jahrhunderts entwickelte die Binder+Co AG mit CLARITY das erste Drei-Wege-System zur Sortierung von Glasscherben. Damit eröffnete sich eine Vielfalt an neuen Möglichkeiten für ein flexibles und effizientes Prozedesign. Bisher unerreichte Qualität, von der KSP/NE-Abscheidung über die Farbverbesserung bis hin zur Mischglasaufbereitung, setzte neue Standards.

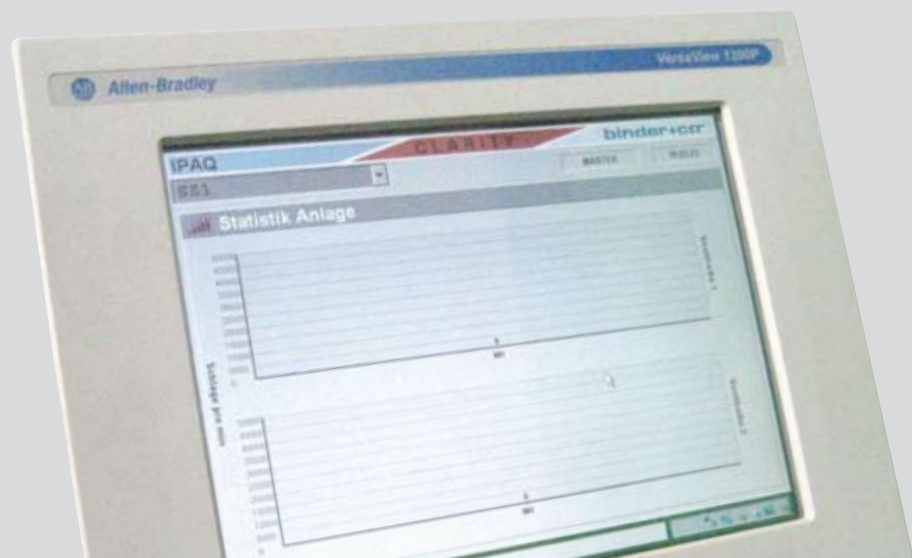
Mit der neuesten Generation von CLARITY unterstreicht die Binder+Co AG ihren Anspruch auf Technologieführerschaft! Die Sortierung von hitzebeständigen Sondergläsern ergänzt beeindruckend die Fähigkeiten des Systems.



## TECHNIK



Das System wird mit Scherben in der Körnung 3 - 50 mm beschickt. Der Materialstrom läuft über eine Glasrutsche mit 60°-Neigung. Durch die Beschleunigung vereinzeln sich die Scherben. CLARITY ist ein Transmissionssystem, durch die Rutsche hindurch werden die Scherben mit Licht spezieller Farbtemperatur durchleuchtet. Die Transmissionsinformation wird von hochsensiblen CCD – Kameras aufgenommen und analysiert. Zeitrichtig werden die auf den Ausblasleisten montierten Ventile angesteuert. Je nach programmiertem Menü werden die Fremdstoffe und definierten Farben in die entsprechenden Wege ausgeblasen. Die Sortierwege sind frei wählbar.





## TECHNIK



Die Abstimmung zwischen Kameraeinheiten und Beleuchtung erfolgt automatisch. Die Kameras haben eine Auflösung von 0,35 x 0,4 mm pro Pixel. Ausgerichtet auf den spezifischen Einsatzfall wird das System mit unterschiedlich vielen Ventilen ausgestattet. Die Ventilabstände von 8,3 mm und 12,5 mm richten sich nach der Korngröße des aufzubereitenden Materials. Die Ventilöffnungszeiten werden automatisch an die Objektgröße angepaßt. Das gewährleistet höchste Sortierqualität bei minimalem Glasverlust.

Die Vorgabe der Sortierparameter und die Auswertungen erfolgen über einen PC mit Touchscreen. Bis zu 8 CLARITY Einheiten können über einen Rechner gesteuert werden. Neben vorprogrammierten Menüs können verschiedene Rezepturen für Kombinationen von Sortierparametern und Feineinstellungen über das MMI am Touchscreen eingegeben werden. Via Modem und Datenleitung kann eine Fernwartung durchgeführt werden, was sich ganz besonders auf die Servicequalität auswirkt. CLARITY ist leitstandfähig, es kann flexibel in zentrale Steuerungssysteme eingebunden werden.



## BEDIENUNG



CLARITY ist in Modulbauweise konzipiert, so daß die Maschine problemlos in bestehende Glasrecyclinganlagen integriert werden kann. CLARITY ist leicht zugänglich für Wartung und Funktionskontrolle: die Ventilleisten, der Kamerakasten und die Beleuchtung sind ausschwenkbar.

CLARITY verfügt über innovative Reinigungsmöglichkeiten: Die Maschine kann im Sensorbereich mit einem automatischen Abreinigungssystem mit Wasser-Luftgemisch oder einem Schottblechsystem ausgestattet werden. Die Reinigung der Trennkante kann optional mit einem automatischen Mechanismus oder manuell erfolgen.

Die Selbstreinigung, der geringe Verbrauch an Betriebsmitteln und die Langlebigkeit der Maschinen sind die Vorteile der effizienten Altglasaufbereitung von Binder+Co. Neben größtmöglicher Bedienerfreundlichkeit setzt Binder+Co auch in der Ästhetik und dem Design moderner Industriegüter neue Standards.

### TECHNISCHE DATEN

Sortierbreiten	700 mm	1000 mm	1400 mm
Kapazität*	6 t/h	10 t/h	12 t/h
Korngrößen	3 - 50 mm	3 - 50 mm	3 - 50 mm
Korngrößen HR	8 - 50 mm	8 - 50 mm	8 - 50 mm
Sensorik	KSP- und Farberkennung, Option NE-Sensor		
Sensorik HR	Sonderglasdetektion, KSP- und Farberkennung, Option NE-Sensor		

\*Angaben sind Durchschnittswerte

- Aufbereitungstechnik
- Umwelttechnik
- Verpackungstechnik

Binder+Co AG, Grazer Strasse 19-25, A-8200 Gleisdorf, Österreich  
Tel.: +43-3112-800-0\*, Fax: +43-3112-800-398  
e-mail: ut@binder-co.at  
www.binder-co.com

2008

Das Know-how der Binder+Co AG in der Aufbereitung von Schüttgütern und Recyclingmaterialien zeigt sich in einer breiten Palette von Spezialmaschinen, die weltweit in der Rohstoff- und Recyclingindustrie zum Einsatz kommen.

Die besondere Stärke von Binder+Co liegt in der Entwicklung, Planung und Konstruktion, in der Fertigung sowie der Montage und Inbetriebnahme von maßgeschneiderten Lösungen für spezifische Kundenanforderungen aus einer Hand.

CLARITY ist das Top-Produkt der Binder+Co Umwelttechnik.  
Effiziente Technologie in aufregendem Design.  
CLARITY – the new generation – der Maßstab im Glasrecycling.



Umwelttechnik