

Recyclinganlagen für die Kunststoffindustrie



Stylianos W. Nikolaou

Managing Director

“Mit Stolz können wir sagen, dass sich die SIKOPLAST Recycling Technology GmbH als einer der ersten Pioniere und Wegweiser in der Entwicklung des nachhaltigen und umweltschonenden Kunststoff-Recyclings eingesetzt hat.

Dennoch dürfen wir uns heute nicht auf den Erfolgen vergangener Tage ausruhen und müssen umweltbewusste Chancen sehen, daraufhin handeln und langfristig in den Markt einbringen, dafür setze ich mich bei SIKOPLAST ein.”

INHALT

4-5
UNTERNEHMEN

6-7
EXTRUDERANLAGEN

8-9
RANDSTREIFEN SIKOREX

10-11
RANDSTREIFEN HYBRID

12-13
WASCHANLAGEN

14-15
GRANULIERSYSTEME

16
SCHNEIDMÜHLEN

17
SIEBWECHSLER

18
ANWENDUNGSBEISPIELE

KUNSTSTOFF-RECYCLING-KOMPLETTSYSTEME AUS EINER HAND

KNOW-HOW SEIT 1986



SIKOPLAST Hauptsitz



ÜBER UNS

Als zu Beginn der siebziger Jahre die Ölkrise vorübergehend den Rohstoffpreis der Kunststoffe stark ansteigen ließ, entstand auch ein neuer Markt für Recycling-Anlagen. Heinrich Koch der Gründer der SIKOPLAST sah hierin die Zukunft für sein Unternehmen und entwickelte ab diesem Zeitpunkt die Anlagen und Systeme für die Wiederaufbereitung von Kunststoffen. Diese Entwicklung wurde konsequent weitergeführt, auch als andere Unternehmen diese wieder einstellten.

Ein Baustein dieses Erfolges ist der konische Einschneckenextruder. Dieses oft kopierte Schneckensystem bildet auch heute in modifizierter Form das Herzstück der SIKOPLAST Recyclinganlagen.

1986 wurde der Grundstein der heutigen SIKOPLAST Recycling Technology gelegt. Das Lieferprogramm der Firma SIKOPLAST wurde seitdem kontinuierlich ausgebaut und erweitert.

Neben konventionellen Recyclinganlagen für die Aufbereitung von Produktionsabfällen, gehören Waschanlagen und Systeme zur Verarbeitung von Post Consumer Abfällen, sowie Silos, Förderbänder, Schneidmühlen und Granuliersysteme zum heutigen Lieferprogramm. Die heutige SIKOPLAST Recycling Technology legte den Start seiner neuen Ausrichtung im Jahr 2021 mit dem Umzug ins neue Vertriebs- und Servicebüro in Troisdorf.

UNTERNEHMENS DATEN

Gründung:	1986
Hauptsitz:	Troisdorf, Deutschland
Produktion:	Budapest, Ungarn
Beschäftigte:	ca. 60 Mitarbeiter
Vertretungen:	weltweit, in über 33 Ländern
Ausgelieferte Anlagen:	in über 70 Länder
Vorfür- und Testanlage:	Technikum vorhanden

WARUM SIKOPLAST

- > 1986 gegründet, haben wir über ein halbes Jahrhundert Erfahrung in der Recycling Branche
- > Dank unserer breiten Produktpalette sind wir der Recycling Allrounder, wir fertigen sowohl Einzelkomponente als auch komplette Recyclinganlagen
- > Bei unseren Produkten steht Qualität und Zuverlässigkeit im Vordergrund. Darum beziehen wir unsere Zukaufteile ausschließlich von deutschen Herstellern (Siemens, Koellmann etc.)
- > Mit unseren weltweiten Vertretungen und einer vorhandenen Testanlage sind wir in der Lage, unseren Kunden den besten Service zu bieten, angefangen von der Angebotsanfrage bis hin zum After-Sales-Service nach der Inbetriebnahme
- > Wir sind weltweit auf ausgewählten Messen vertreten, bieten Ihnen eine informative Web-Seite, damit Sie stets über aktuelle Neuigkeiten und Produkte informiert sind

UNSERE PRODUKTPALETTE UMFASST

- > Off-Line Regranulieranlagen für thermoplastische Kunststoffe (Herstellung von Granulat)
- > In-Line Recyclinganlagen für Folie und PP-Vlies (direkte Rückführung von Produktionsausschuss ohne Zwischenschritt Granulat) aber auch für PA/PET Fasern zur Rückführung in einen Rohstoffreaktor
- > Granuliersysteme (Wasserring-, Unterwasser- und Luftgekühlt)
- > Schneidmühlen
- > Siebwechsler
- > Waschanlagen für verschmutzte Kunststoffe
- > Aufbereitung von PET
- > Förderbänder
- > Stahlbühnen
- > Granulattransportboxen, Granulat- und Materialsilos



EINIGE VON UNSEREN KUNDEN

OFF-LINE REGRANULIERANLAGEN FÜR THERMOPLASTISCHE KUNSTSTOFFE















FUNKTIONSWEISE

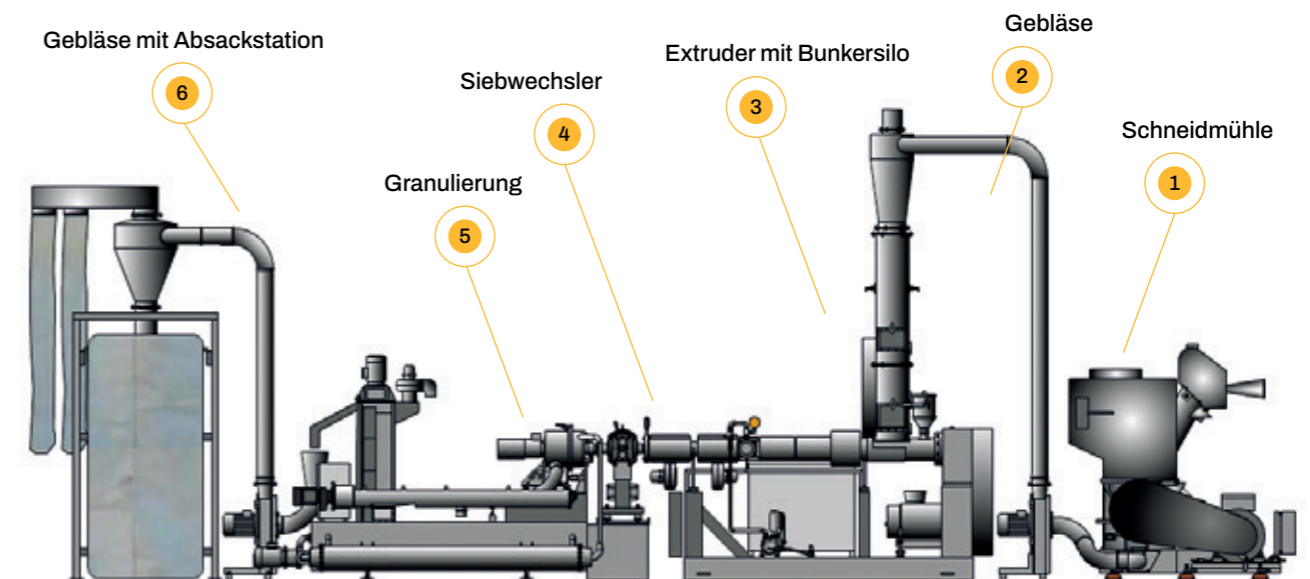
- > Vorzerkleinerung, üblicherweise durch eine Schneidmühle
- > Das vorzerkleinerte Aufgabegut wird mittels Gebläse in das Extrudersilo transportiert
- > Ein im Silo integriertes Rührwerk stellt werkstoffunabhängig eine gleichmäßige Beschickung des Extrudersicher. Der Extruder wird dann mit dem vorzerkleinerten Material beschickt. Im Extruder, dem Herzstück der Anlage, wird das Material schließlich unter Sauerstoffabschluss und somit ohne Oxidation schonend aufgeschmolzen
- > Es gelangt zunächst in den nachfolgend angeordneten Siebwechsler und weiter in den Granulierkopf, wo die Schmelze zu Granulat verarbeitet und anschließend in einer Zentrifuge getrocknet wird
- > Das Granulat wird mittels eines Gebläses in eine Big-Bag Station, ein Silo oder einen Container transportiert

ANWENDUNGSBEREICHE

- > Für thermoplastische Kunststoffe
- > Wiederverwertung von Randbeschnitt, Anfahrrollen und Ausschuss, der in der kunststoffverarbeitenden Industrie anfällt
- > Für unterschiedliche Eingangsmaterialien ausgelegt, z.B.: Folien und Vliese Spritzgießteile, Profile, Rohre, Anfahrklumpen, Mahlgut, Hohlkörper, Fasern, Garne, Monofilamente und vieles mehr
- > Geeignet auch für bedruckte und beschichtete Materialien
- > Sauberer Produktionsausschuss als auch leicht verunreinigte und feuchte Materialien können gleichermaßen verarbeitet werden

VORTEILE

-  Die Rückgewinnung erfolgt in einem Arbeitsgang und ergibt ein erstklassiges Granulat, das in verschiedensten Prozessen weiterverarbeitet werden kann
-  Unser Lieferprogramm umfasst Standardsysteme mit Materialdurchsatzleistungen von 30 kg/h bis über 1.300 kg/h
-  Die Beschickung kann auf unterschiedliche Art erfolgen: manuell vom Anlagenbediener, pneumatisch durch eine Förderleitung, über ein Förderband oder vollautomatisch mit einem Rolleneinzug
-  Die konische Spezialschnecke ermöglicht die Verarbeitung sowohl von schweren als auch leichten, nicht rieselfähigen Materialien. Bei Bedarf wird die Schneckenengeometrie auf die Rohstoffe angepasst
-  Die Schneckenauslegung garantiert ein schonendes und homogenes Aufschmelzen des Kunststoffs, ohne Vorverdichtung bzw. Material belastende Vorbehandlung
-  Die Kombination von Heiz- und Kühlzonen begünstigt den Aufschmelzprozess und erlaubt die Einstellung von rheologisch optimalen Schmelzetemperaturprofilen
-  Die robuste, offene Bauweise der Sikoplast Anlagen sorgt nicht nur für einfache Bedienung, es erleichtert darüber hinaus auch die Zugänglichkeit und die Wartung der Anlage
-  Modular aufgebaute Sikoplast Systeme ermöglichen eine flexible Positionierung und Zusammenstellung der vom Kunden gewünschten Komponenten
-  Auf Kundenwunsch können unsere Systeme mit zusätzlichen Dosierstationen für die Zumischung von Additive und/oder Masterbatches ausgerüstet werden
-  Bei kritischen Materialien (feucht; bedruckt) wird der Extruder mit einer Entgasungszone und Vakuumpumpe zur Extraktion der flüchtigen Bestandteile aus der Schmelze ausgestattet
-  Der Regenerierextruder ist serienmäßig mit einem auf dem Einzugsbereich montierten Bunkersilo ausgestattet. Dieser dient als Puffer und gewährleistet einen konstanten Materialdurchsatz
-  Durch Integration von Schmelzefiltern erhöht sich der Materialreinheitsgrad und/oder lässt sich bei Bedarf den jeweiligen Erfordernissen anpassen
















IN-LINE RECYCLINGANLAGEN FÜR THERMOPLASTISCHE KUNSTSTOFFE

SIKOREX



VORTEILE

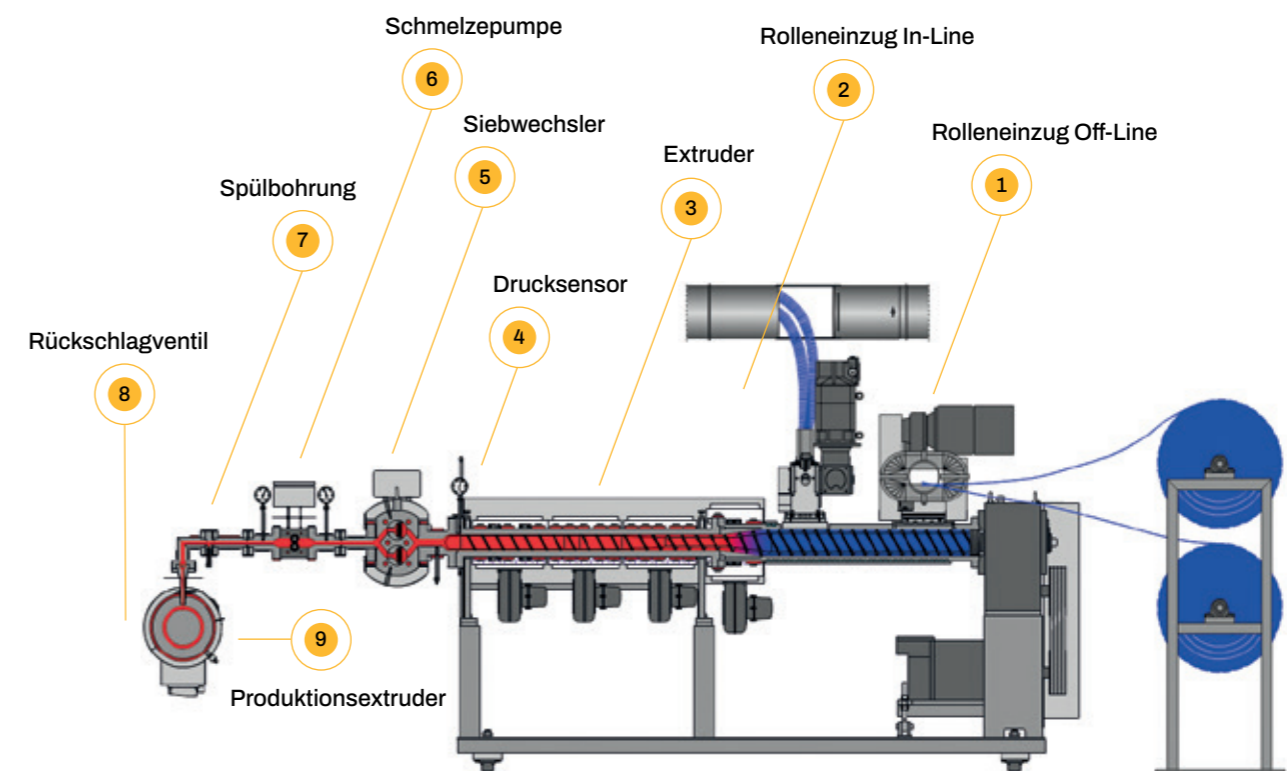
-  Unser Lieferprogramm umfasst Standardsysteme mit Materialdurchsatzleistungen von 30 kg/h bis zu ca. 250 kg/h
-  Die besondere Schneckengeometrie ermöglicht ein materialschonendes Aufschmelzen und gleichzeitig kurze Verweilzeiten
-  Keine Vorzerkleinerung notwendig. Dadurch reduziert sich die Materialbelastung und es entsteht kein Mahlstaub
-  Direkte Einspeisung der Kunststoffschmelze in den Produktionsextruder. Der Zwischenschritt Granulierung entfällt ersatzlos
-  Aufgrund des kleinen L/D Verhältnisses der Schnecke und der Spülbohrung zur Spülung des Systems sind schnelle Material- und Farbwechsel möglich
-  Geringer Platzbedarf durch die kompakte Bauweise
-  Die Geschwindigkeit des Rolleneinzuges wird geregelt so dass Schwankungen im Aufgabegut eliminiert werden und eine gleichmäßige Rückführquote gewährleistet ist
-  Zusätzlich ist die Anlage um eine Schmelzdosierpumpe für exakt definierte Rückführquoten erweiterbar
-  Paralleles Einziehen von Randstreifen und Rollenware ist durch ein zweites Einzugswerk möglich, wobei beide Einzugswerke separat geregelt werden
-  Bei Bedarf kann die Anlage mit einem Siebwechsler ausgerüstet werden
-  Der Energieverbrauch ist im Vergleich zu OFF-LINE Systemen um die Hälfte günstiger, da sowohl Vorzerkleinerung als auch Granulierung entfällt
-  Das vollautomatische Rückspeisesystem erfordert kein zusätzliches Bedienpersonal
-  Kurze Amortisationszeit bedingt durch die geringen Investitionskosten, Reduzierung der Lagerkosten durch die direkte Rückspeisung und dem Recyclingprozess in der Produktion

FUNKTIONSWEISE

- > Das Material wird direkt vom Wickler (Randstreifen) und/oder vom Abrollbock (Rollen) durch ein bzw. zwei Einzugswerke zugeführt
- > Danach wird es im Einzugsbereich des Extruders aufgenommen, komprimiert und aufgeschmolzen
- > Der eingebaute Drucksensor überwacht den Schmelzedruck
- > Der Siebwechsler dient der Schmelzefiltration
- > An der Schmelzepumpe lässt sich eine geregelte Rückführquote einstellen
- > Eine Spülbohrung erlaubt ein leichtes Anfahren der Anlage
- > Im letzten Schritt gelangt die Kunststoffschmelze durch eine Schmelzeleitung in die Produktionsanlage. Ein integriertes Rückschlagventil verhindert einen Schmelzerückfluss von der Produktionsanlage in den SIKOREX Extruder

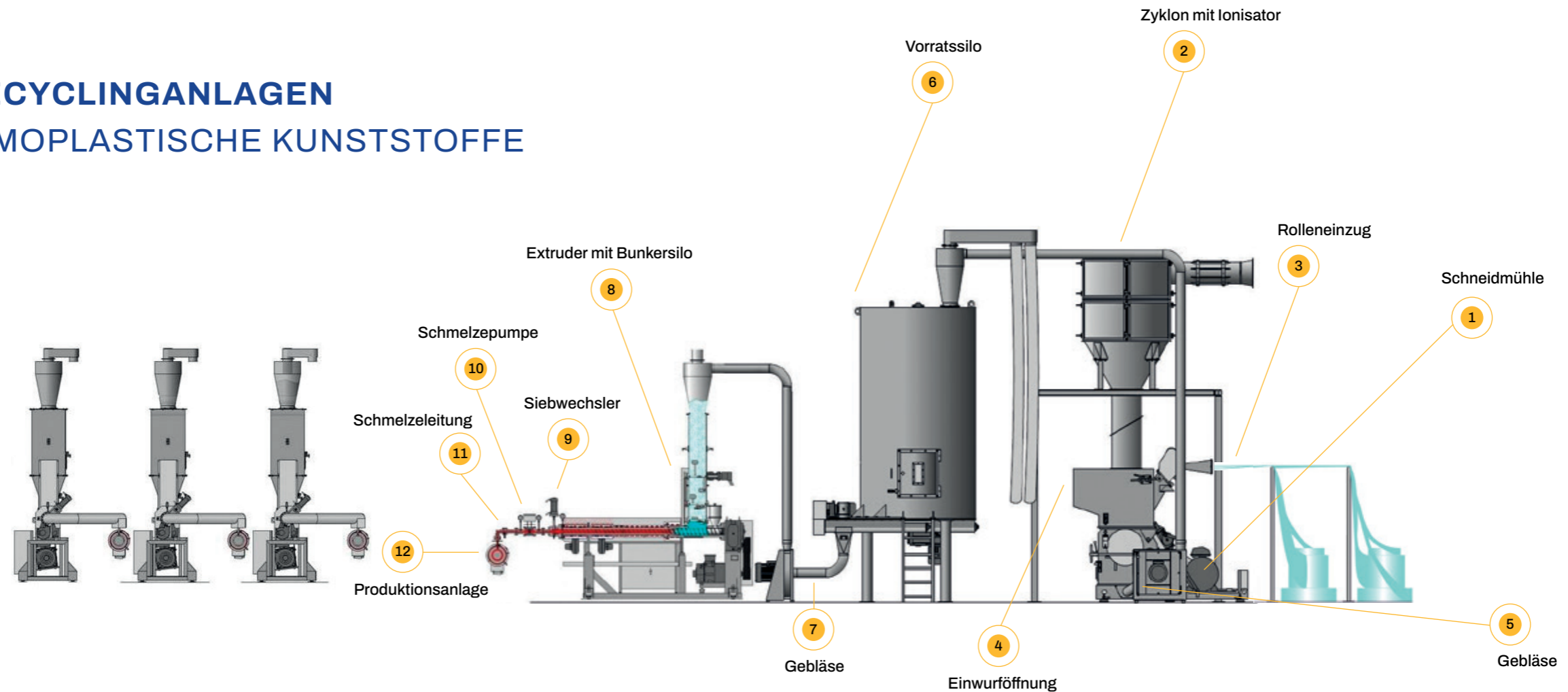
ANWENDUNGSBEREICHE

- > Speziell entwickelt für die Vlies und PE/PP Folien Industrie
- > Vliese (SMS) mit hohen MFI Werten und 100% "melt blown" Anteil mit höchster Prozessstabilität verarbeitbar
- > Direkte Rückführung von Produktionsrückständen in Form von Schmelze in die Produktionsanlage oder einen Rohstoffreaktor (z.B. bei PA/PET Fasern)
- > Für die Rückführung von Rollenware oder für die direkte Randstreifenrückführung mit Einzugsgeschwindigkeiten bis zu 375 m/min
- > Bestehende Anlagen lassen sich problemlos nachrüsten



IN-LINE RECYCLINGANLAGEN FÜR THERMOPLASTISCHE KUNSTSTOFFE

HYBRID



FUNKTIONSWEISE











- > Die Produktionsrückstände werden mit Hilfe eines Gebläse und Rohrleitung von der Wickler- oder Slittereinheit der Schneidmühle zugeführt. Durch die integrierte Ionisationseinheit werden statische Aufladungen beseitigt. Der auf der Schneidmühle montierte Zyklon dient zur Luftabscheidung
- > Gleichzeitig lassen sich Rollenware und lose Abfälle über den Rolleneinzug und Einwurföffnung der Mühle zuführen
- > Das zerkleinerte Material wird im nachfolgenden Vorratssilo gemischt und zwischengelagert
- > Die im Siloboden eingelassenen Austragsschnecken transportieren das Material nach außen, wo es pneumatisch abgesaugt wird und mittels Gebläse und Rohrleitung auf die unterschiedlichen Extruderlinien verteilt wird
- > Je nach Produktionsanlage besteht das Hybrid System ab dem Vorratssilo aus 2 oder 3 Extruderlinien, die sich im Aufbau nicht unterscheiden und abwechselnd vom Vorratssilo beschickt werden. Das montierte Bunkersilo auf dem Extruder stellt eine gleichmäßige Beschickung der Extruder sicher. Im Extruder wird das Material plastifiziert

- > Der integrierte Siebwechsler dient der Schmelzefiltrierung
- > Anschließend gelangt die Kunststoffschmelze durch eine Schmelzleitung über eine Schmelzpumpe in den Produktionsextruder. Dabei garantiert die Schmelzpumpe eine konstante Rückspeisemenge des Materials

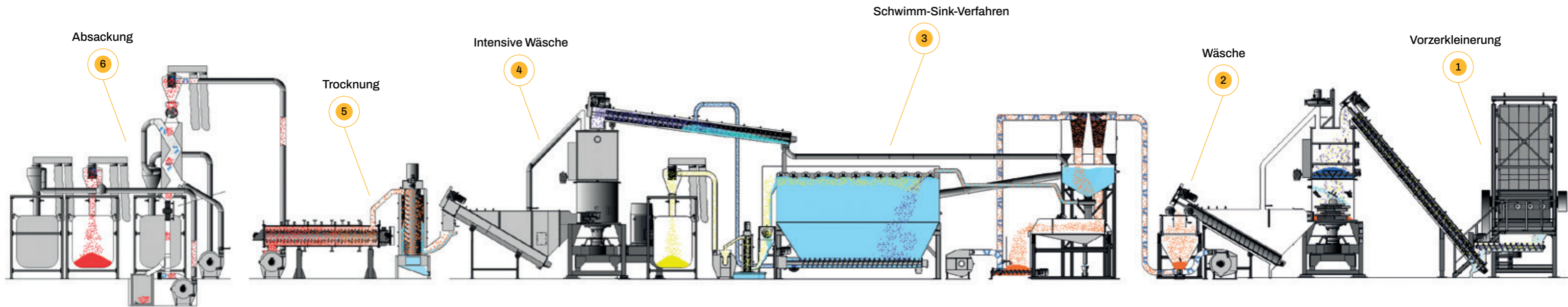
ANWENDUNGSBEREICHE

- > Speziell entwickelt für die Vlies und PE/PP Folien Industrie Vliese (SMS) mit hohen MFI Werten und 100% "melt blown" Anteil mit höchster Prozessstabilität verarbeitbar
- > Direkte Rückführung von Produktionsrückständen in Form von Schmelze in die Produktionsanlage
- > Für die Rückführung von Rollenware, Randstreifen und losen Abfällen mit Einzugs geschwindigkeiten bis zu 1.500 m/min
- > Bestehende Anlagen lassen sich problemlos nachrüsten

VORTEILE

-  Unser Lieferprogramm umfasst Standard-systeme mit Materialdurchsatzleistungen von 30 kg/h bis zu ca. 250 kg/h (je Extruder)
-  Variable Materialzuführung: manuell vom Anlagenbediener, pneumatisch durch eine Förderleitung und vollautomatisch mit einem Rolleneinzug
-  Es lässt sich Rollenware mit über 4,2 m Breite (abhängig vom Flächengewicht) dem System über den Rolleneinzug der Schneidmühle einziehen
-  Direkte Beförderung der Randstreifen mit Geschwindigkeiten von bis zu 1.500 m/min. Das Aufwickeln der Randstreifen im Umwickler entfällt
-  Direkte Einspeisung der Kunststoffschmelze in den Produktionsextruder. Der Zwischenschritt Granulierung entfällt ersatzlos
-  Das Hybrid System wird komplett in den Produktionsprozess integriert. Eine einmal eingestellte Rückführquote wird konstant gehalten. Bei Durchsatzänderungen der Produktionsanlage wird das Hybrid System automatisch nachgeführt
-  Eine integrierte Schmelzedosierpumpe gewährleistet eine exakt definierte Rückführquote
-  Ein integrierter Siebwechsler dient der Beseitigung von Kontaminationen in der Schmelze
-  Der Energieverbrauch ist im Vergleich zu OFF-LINE Systemen um die Hälfte günstiger
-  Der gesamte Prozess ist material- und energie-schonend. Es findet keine Vorverdichtung oder thermische Vorbehandlung statt. Dadurch wird das Material nicht vorbelastet

WASCHANLAGEN FÜR THERMOPLASTISCHE KUNSTSTOFFE



FUNKTIONSWEISE






- > Die üblich zu Ballen gepressten, vorsortierten PET Flaschen werden mit einem Förderband in den Ballenöffner transportiert und dort zu einzelnen Flaschen getrennt
- > Wenn sich PVC Anteile im Aufgabegut befinden, ist der nachfolgende Einsatz eines Hitzetunnels empfehlenswert. Durch Einwirkung von Wärme verfärben sich PVC Flaschen und können im darauffolgenden Sortierband manuell entfernt werden
- > Im nächsten Schritt werden die PET Flaschen in einer Nassschneidmühle zu PET Flakes gemahlen
- > Das vorzerkleinerte Aufgabegut wird im anschließenden Friktionswäscher einer Intensivreinigung unterzogen. Dabei werden Papieretiketten und anhaftende Klebstoffe entfernt. In der pneumatischen Trennstufe werden mittels Rüttlern und Gebläse die gelösten Verunreinigungen abgeschieden
- > Im Flotationsbecken erfolgt die Trennung des Aufgabeguts mittels Dichte-Verfahren. PET Flakes sinken zum Beckenboden, während PE/PP Verschlüsse auf der Wasseroberfläche verbleiben
- > Soll ein besonders hoher Reinheitsgrad der PET Flakes erzielt werden, wird die Linie um einen Heißwäscher ergänzt. Zugabe von Waschmitteln (NaOH) ist hier möglich

- > Die sauberen Flakes werden dem Trocknungssystem zugeführt, auf ein Restfeuchtigkeitsgehalt von unter 1 % getrocknet und gleichzeitig vorkristallisiert
- > Anstelle einer manuellen Sortierung wie unter Punkt 2 beschrieben, kann eine automatische Sortiereinheit integriert werden, die nach Materialart und/oder Farbe trennt
- > Abschließend werden die sauberen PET Flakes in Big-Bags abgefüllt oder zur Weiterverarbeitung in ein Silo transportiert

ANWENDUNGSBEREICHE

- > Zum Waschen von Kunststoff Materialabfällen
- > Sowohl für Flaschen, Folien, techn. Kunststoffe und andere Materialien
- > Gewinnung von sauberen Flakes, Agglomerat
- > Das gewaschene Material ist für den Einsatz in Lebensmittelverpackungen geeignet und erfüllt somit die höchsten Qualitätsstandards
- > Für bestehende Waschanlagen stellen wir Upgrades bzw. um Qualitätssteigerungen zu erzielen auch Einzelkomponente/Segmente bereit

VORTEILE

-  Unser Lieferprogramm umfasst Standardsysteme mit Materialdurchsatzleistungen von bis zu 2.000 kg/h
-  Die Waschanlagen erreichen einen überdurchschnittlichen Reinheitsgrad selbst bei stark verschmutzten Aufgabegütern, auch ohne Zusatz von chemischen Waschmitteln
-  Die modulare Bauweise macht es für uns möglich, eine auf Ihren speziellen Anwendungsfall zugeschnittene Waschanlage anzubieten
-  Wir können mit unseren Waschanlagen qualitativ hochwertige Flakes erzeugen, die sich für den Einsatz in Lebensmittelverpackungen (B2B Verfahren) eignen
-  Durch Einsatz von hochwertigen und energieeffizienten Motoren und Antrieben sinkt der Energiebedarf der Kompletanlage und kann in bestimmten Fällen auf unter 0,4 kW/kg gesenkt werden
-  Die Waschanlagen können mit einem kundenseitigen Wasseraufbereitungssystem erweitert werden. Dadurch wird das Abwasser in einem geschlossenen System betrieben

und Ressourcen und Umwelt geschont



Eine komplexe Waschanlage lässt sich individuell positionieren und kann auch in kleineren Produktionshallen aufgestellt werden



Durch Auswahl von einzelnen Komponenten richten wir uns ganz nach Ihrem Einsatzzweck, welche Qualitätsstufe die gewaschenen Flakes erreichen sollen

WARUM SIKOPLAST DIE BESTE LÖSUNG BIETET

Unsere aktuelle Generation von Waschanlagen für **stark verschmutzte Kunststoffabfälle** ist das Resultat einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Seit 1977 konstruieren und bauen wir Waschanlagen für **stark verschmutzte Kunststoffartikel** aus dem Post Consumer Bereich. Diese Erfahrung führte zu der Entwicklung **unserer heutigen Generation von modular aufgebauten Waschanlagen**. Für Sie bedeutet das an **Ihre Aufgabenstellung und gewünschte Reinheit** maßgeschneiderte Lösung.

GRANULIERSYSTEME

FUNKTIONSWEISE

- › Die homogene Kunststoffschmelze wird durch eine Lochkreis Düse gefördert
- › Die aus der Lochkreis Düse heraustretende Kunststoffschmelze wird mit einem rotierenden Messerkopf abgeschnitten
- › Anschließend wird das Granulat entweder über Luft oder Wasser abgekühlt und abtransportiert
- › In der nachfolgenden Kühlstrecke bzw. dem Zentrifugaltrockner wird das Granulat auf formstabile Temperatur abgekühlt bzw. getrocknet
- › Zur Erreichung Granulat gleicher Größe, wird das Material über einen Siebrüttler geführt
- › Im letzten Schritt wird das Granulat in Big-Bags, Oktabins, Behälter oder Materialsäcke abgefüllt

ANWENDUNGSBEREICHE

- › Granulierung aller gängigen thermoplastischen Kunststoffe
- › Unterschiedliche Granuliersysteme decken nahezu jeden Anwendungsfall ab
- › Sowohl Einzelkomponente zur Komplettierung von vorhandenen Anlagen, als auch in Verbindung mit kompletten Recycling-Extrudern verfügbar



MERKMALE LUFTGEKÜHLTER HEISSABSCHLAG GRANULIERSYSTEM - TYP HG

- Erhältlich für Materialdurchsatzleistungen von bis zu 250 kg/h
- Speziell entwickelt für die Granulierung von LD-PE, LLD-PE, MD-PE und HD-PE
- Die Schmelzestränge werden zu Granulat geschnitten. Kein direkter Einsatz von Wasser
- Das Granulat wird durch einen Luftstrom abtransportiert und gelangt in eine Kühlspirale, wo es mittels Luft gekühlt wird
- Einfaches, umweltfreundliches und preiswertes System



MERKMALE WASSERRING GRANULIERSYSTEM - TYP HAW

- Erhältlich für Materialdurchsatzleistungen von bis zu 1.300 kg/h
- Für die Granulierung von PE, PP, (E/X) PS, ABS und ähnlichen Kunststoffen
- Die Schmelzestränge werden mit einem rotierenden Messerkopf zu Granulat geschnitten, vom Wasser aufgenommen, abgeführt und dabei abgekühlt
- Ein Zentrifugaltrockner entzieht dem Granulat die Restfeuchtigkeit
- Automatische Messernachstellung gewährleistet einen gleichmäßigen Messeranpressdruck mit minimalem Messerverschleiß
- Einfaches, kompaktes und bewährtes System



MERKMALE UNTERWASSERGRANULIERSYSTEM - TYP UWG

- Erhältlich für Materialdurchsatzleistungen von bis zu 1.300 kg/h
- Neben PE, PP, ABS, (E/X) PS können auch PA, PET, TPU etc. prozesssicher granuliert werden
- Bedienerfreundliches, universelles und auf dem neuesten technischen Stand optimiertes System
- Die Schmelzestränge werden mit einem rotierenden Messerkopf im Wasser geschnitten, mit dem Wasserstrom abtransportiert und gleichzeitig gekühlt
- Ein unmittelbar hinter dem Messerkopf angeordneter Zentrifugaltrockner entzieht dem Granulat die Restfeuchtigkeit
- Automatische Messernachstellung gewährleistet einen gleichmäßigen Messeranpressdruck mit minimalem Messerverschleiß
- Integrierter Anfahrweiche ermöglicht einfaches Anfahren der Anlage ohne Verschmieren der Messer oder Einfrieren der Kunststoffschmelze in der Lochkreis Düse
- Hoch viskose Kunststoffe lassen sich problemlos verarbeiten




SCHNEIDMÜHLEN



FUNKTIONSWEISE




- > Die Beschickung kann auf unterschiedliche Art erfolgen: manuell, pneumatisch durch eine Förderleitung, über ein Förderband oder vollautomatisch mit einem Rolleneinzug
- > Vermahlung des Aufgabeguts im Doppel-Schrägschnitt Verfahren
- > Die Größe des Mahlguts wird über die Sieblochung bestimmt
- > Das zerkleinerte Aufgabegut wird entweder mit einem Gebläse abgesaugt oder mit einer Austragsschnecke in das nachfolgende Aggregat befördert

VORTEILE

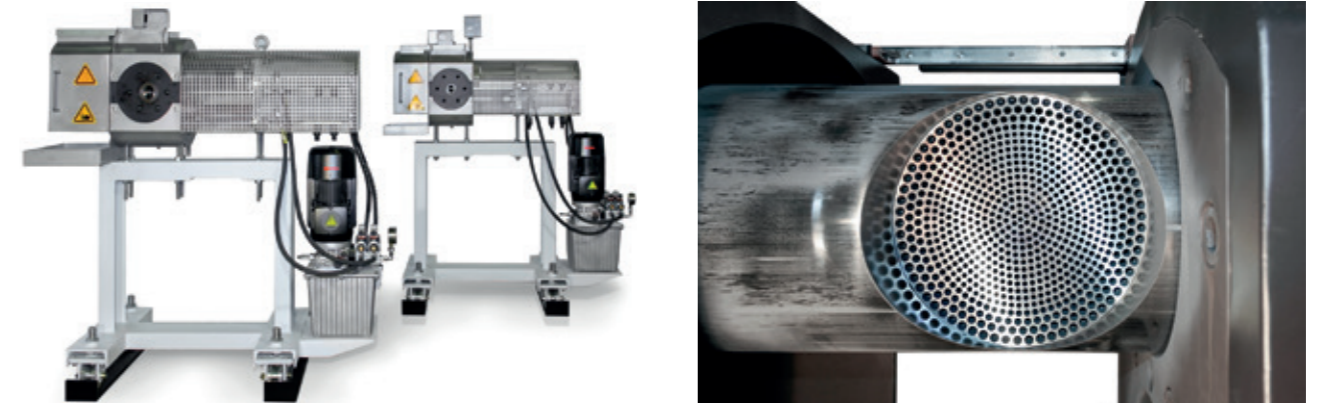
-  Erhältlich für Materialdurchsatzleistungen von bis zu 2.000 kg/h
-  Die Mahlgutgröße ist über die Wahl des Siebes möglich
-  Erweiterbar mit automatischem Rolleneinzug, Förderband und/oder Zyklon für die Zuführung von Rollenware, losen Aufgabegütern und Randstreifen

ANWENDUNGSBEREICHE

- > Zum Zerkleinern von Kunststoffartikeln und Produktionsausschuss
- > Geeignet für Folien und Vliese (Anfahrrollen, Randstreifen), Spritzgießteile, Profile, Rohre, Anfahrklumpen, Mahlgut, Hohlkörper, Fasern, Garne und vieles mehr
- > Auch als Nassschneidmühle erhältlich (für verunreinigtes Material)
- > Sowohl Einzelkomponente zur Komplettierung von vorhandenen Anlagen, als auch in Verbindung mit kompletten Recycling-Extrudern verfügbar

-  Spezielle Anordnung der Messer schließt eine Blockierung der Schneidmühle aus
-  Robuste Konstruktion aus geschweißtem Stahl
-  Keine Verschmutzung und/oder thermische Belastung der Lager, da diese im Außenbereich der Mühle platziert sind




SIEBWECHSLER



FUNKTIONSWEISE



- > Die Kunststoffschmelze wird durch den Siebwechsler gefördert und von den eingesetzten, auswechselbaren Sieben gefiltert
- > Der Massedruck der Kunststoffschmelze wird ständig überwacht. Bei Überschreiten des max. zulässigen Druckes fährt der Siebwechslerkolben automatisch raus, sodass das verschmutzte Sieb gegen ein neues ausgetauscht werden kann
- > Der Wechsel der Siebe findet während der Produktion statt, kein Anhalten der Anlage notwendig

VORTEILE

-  Erhältlich für Materialdurchsatzleistungen von bis zu 1.300 kg/h, Siebdurchmesser von 76 mm bis 200 mm
-  Je nach Wunsch und Anwendungsfall können sowohl 1-Kolben als auch 2-Kolben Siebwechsler eingesetzt werden
-  Kontinuierlicher Betrieb, keine Produktionsunterbrechungen, auch während des Siebwechsels

ANWENDUNGSBEREICHE

- > Zur Filtrierung von thermoplastischer Schmelze
- > Je nach Verschmutzungsgrad und gewünschter Bedienung, gehören manuelle Siebwechsler (diskontinuierlicher Betrieb) bis zu 2 Kolben Siebwechsler (4 Siebe) zum Lieferprogramm
- > Bei Bedarf können SIKOPLAST Siebwechsler in bereits vorhandene Anlagen installiert werden

-  Das Aus- und Einfahren der Siebwechslerkolben erfolgt hydraulisch
-  Geringer Wartungsaufwand, einfache Bedienung, kontinuierliche Drucküberwachung

ANWENDUNGSBEISPIELE



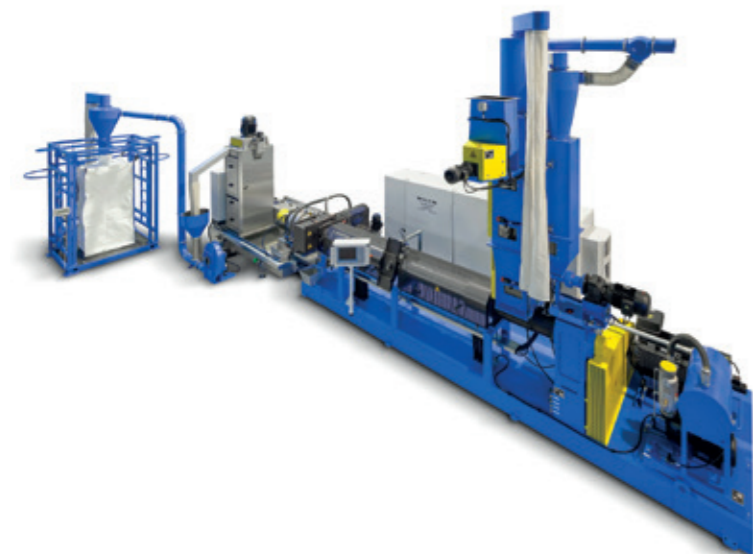
REGENERIERANLAGE FÜR PE MAHLGUT UND UNGESCHNITTENE STÜCKE

- > Regenerierextruder mit Bunkersilo und Seiteneinzug für ungeschnittene Stücke direkt in die Extruderschnecke
- > Siebwechsler
- > Wasserringgranuliersystem



REGENERIERANLAGE FÜR PE/PP FOLIE

- > Regenerierextruder mit Bunkersilo
- > Siebwechsler
- > Unterwassergranuliersystem



REGENERIERANLAGE FÜR FOLIEN UND MAHLGUT

- > Regenerierextruder mit Entgasung und Dosierstation für Masterbatch
- > Vakuumpumpe
- > Siebwechsler
- > Wasserringgranuliersystem

 **SIKOPLAST**
RECYCLING TECHNOLOGY

