



www.redwave.at

Ihr Partner in den Bereichen:



Kunststoff Sortierung



Papier Sortierung



Glas Sortierung



Mineralien Sortierung

REDWAVE

Sensorgestützte Sortiertechnik

REDWAVE ist ein Markenprodukt der BT-Wolfgang Binder GmbH, welches im Bereich der sensorgestützten Sortiertechnik eingesetzt wird.

Die REDWAVE Sortiertechnologie ermöglicht eine vollautomatische Trennung von wieder verwertbaren Materialien und ist weltweit in unterschiedlichsten Anwendungen erfolgreich in Einsatz.

Je nach Bedarf wird nach Farbe, Form, Struktur oder den jeweiligen Materialeigenschaften sortiert. REDWAVE gewährleistet durch die leistungsstarke und industrielle Ausführung im gesamten Sortierprozess eine wirtschaftliche und hohe Ausbringungsrates in höchster Reinheit.

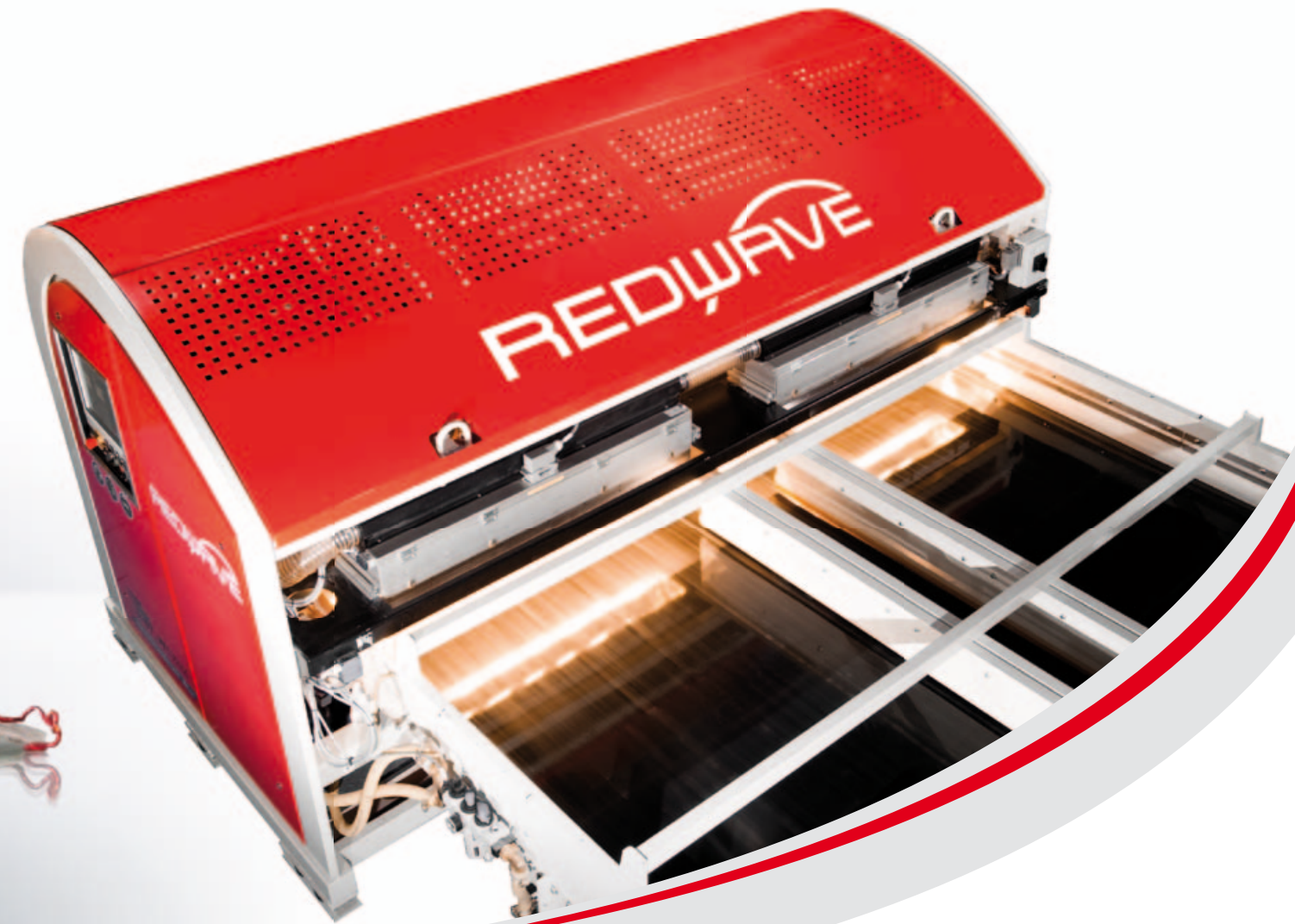
Kontinuierliche Forschung und Entwicklung in den Bereichen:

- Kunststoffrecycling
- Papierrecycling
- Glasrecycling
- Bergbauindustrie
- Elektro- und Elektronikschrott
- Automobilindustrie
- Holzrecycling
- Metalle und Nichteisenmetallabscheidung

REDWAVE

Kunststoffsartierung

REDWAVE für Kunststoffrecycling



Anwendungen

Wiedergewinnen von:

- Hohlkörpern (PET, HDPE, PP, ...)
- Folien (LDPE, PP, ...)
- Biologisch abbaubaren Kunststoffen

Ausscheiden von:

- Chlorhaltigen Verbindungen (PVC)
- Kunststoffen mit Flammschutzmittel
- Papier und Holz
- Metalle

Sortieren von:

- Haushaltsmüll
- Gewerbemüll
- Elektroschrott
- EBS (Ersatzbrennstoff)
- Bauschutt

REDWAVE ist ein äußerst flexibles System, das speziell im Kunststoffbereich auf unterschiedlichste Anwendungsgebiete trifft. Durch die enorm hohe Typenvielfalt von REDWAVE lässt sich jede noch so komplexe Aufgabenstellung mit höchstem Reinheitsgrad sortieren. REDWAVE gewährleistet höchste Ausbringungsraten bei hohen Durchsätzen und steigert somit Ihren Ertrag.

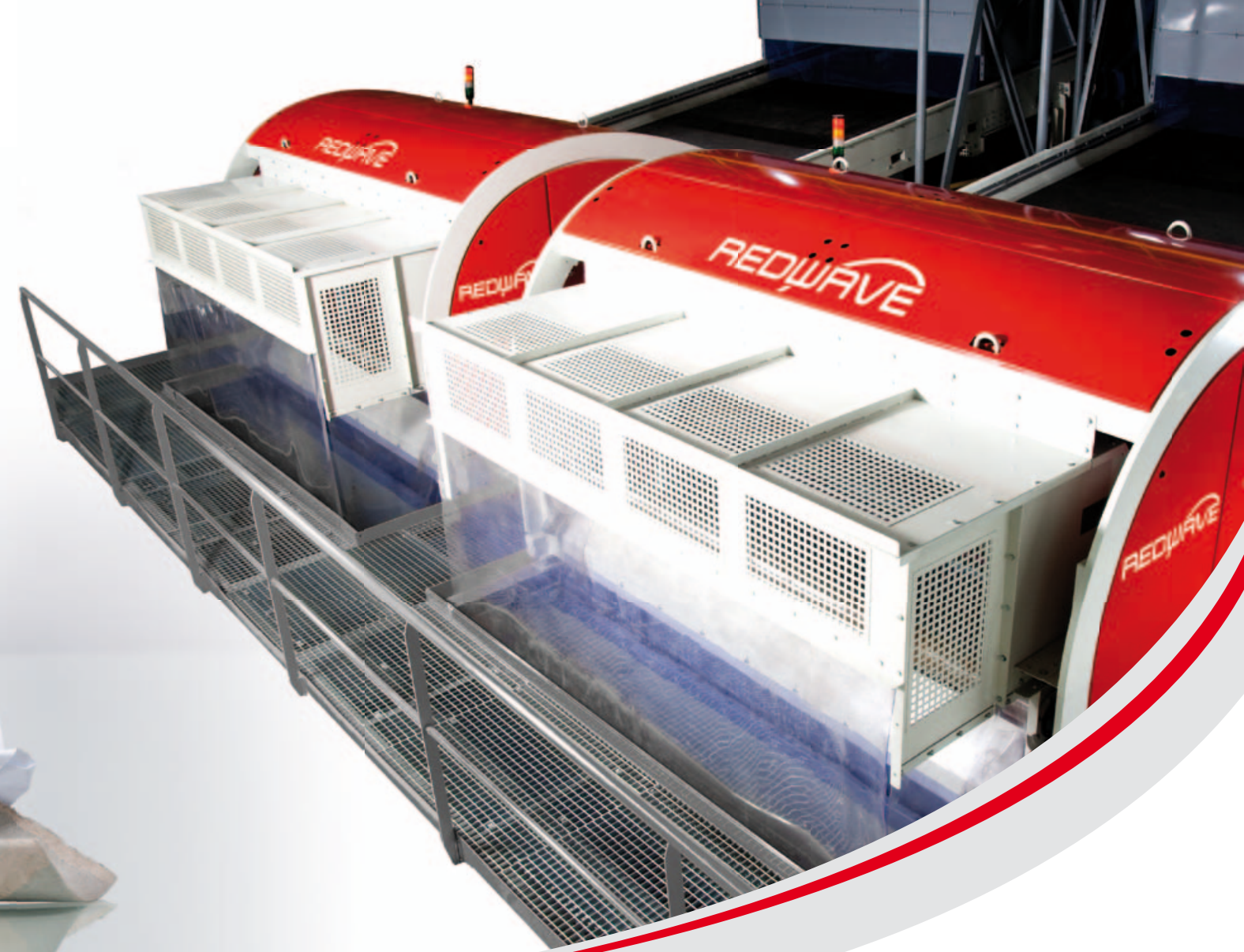
Je nach Aufgabenstellung werden folgende Sensorsysteme verwendet:

- Nah-Infrarot (NIR) Technik – für Materialerkennung
- Zeilenkamera Technik – für Farberkennung
- Multisensoren – die Kombination von Nah-Infrarot (NIR) Technik mit Farbsensoren für Material- und Farberkennung
- Metaldetektor – für Eisen- und Nichteisenmetallerkennung (NE-Abscheidung)

REDWAVE

Papiersortierung

REDWAVE für Papierrecycling



Anwendungen

Erwünschte Papiere:

Gewinnen von:

- Büropapier
- Zeitungen
- Illustrierte
- Kataloge
- Magazine

Unerwünschte Papiere:

Ausscheiden von:

- Braunen und grauen Pappen
- Wellpappen
- Faltschachteln
- Bedruckte Kartons
- Synthetische Papiere
- Kunststoffbeschichtete Papiere

Papierfremde Produkte:

Ausscheiden von:

- Kunststoffen
- Getränkekartons
- Textilien
- Gummi
- Metalle
- u.v.m.

Die Papierindustrie stellt hohe Anforderungen an sortenreines Deinking Papier. Mit REDWAVE werden diese Anforderungen in höchster Präzision erfüllt. Standardmäßig kommt die Nah-Infrarot (NIR) Technik mit Farbsensoren zum Einsatz.

Einzigartig bei REDWAVE - quantitative Bestimmung von:

- Kaolin
- Zellulose
- Lignin
- Feuchtigkeit
- Flexodruck

Glassortierung

REDWAVE für Glasrecycling



Anwendungen

Sortieren und Gewinnen von:

- Hochwertigem braunen Glas
- Hochwertigem weißen Glas
- Hochwertigem grünen Glas

Ausscheiden von Störstoffen:

- Keramik, Steine, Porzellan
- Metalle
- Hitzebeständige Gläser
- Bleihaltige Gläser
- Organische Störstoffe
- Kunststoffe
- Korken
- Papier

Als Ihr Partner in der Aufbereitung von Altglas bieten wir die innovativsten Sortierverfahren, um eine noch nie da gewesene Reinheit des sortierten Materials zu gewährleisten.

Je nach Aufgabenstellung werden folgende Sensorsysteme verwendet:

- Infrarot Technik – zur Aussortierung von Keramik, Steinen, Porzellan (KSP) und Metallen
- Zeilenkamera Technik – für die Farbverbesserung oder die farbliche Trennung von Mischglas
- Röntgen-Fluoreszenz-Technik – zur Ausscheidung von bleihaltigen und hitzebeständigen Gläsern

Mineraliensortierung

REDWAVE für Gesteinsaufbereitung



Anwendungen

Erze:

.....

- Bauxit
- Kupfer
- Eisen
- Blei
- Mangan
- Nickel
- Zink
- Aluminium
- Uran
- Scheelit

Edelmetalle:

.....

- Gold
- Silber
- Platin
- Palladium

Metallhüttenschlacke:

.....

- Kupferschlacke
- Nickelschlacke
- Edstahlschlacke

Industrie Mineralien:

.....

- Kalkstein
- Quarz
- Kalzit
- Feldspat
- Magnesit
- Steinsalz
- Silizium
- Talk
- Phosphat

Edelsteine:

.....

- Diamant
- Topas
- Aquamarin
- Smaragd
- Rubin
- Tansanit
- Alexandrit

Die verschiedenen Mineralien und Elemente in der Gesteinsaufbereitung stellen hohe Anforderungen an den Sortierprozess. REDWAVE bietet ein flexibles Sortiersystem kombiniert mit der neuesten Sensortechnik, welche zuverlässig die wertvollen Mineralien von Stör- und Fremdstoffen trennt. Je nach Bedarf wird das Material nach Farbe, Form, Struktur oder den jeweiligen Eigenschaften sortiert. REDWAVE gewährleistet eine wirtschaftliche und hohe Ausbringungsrage in höchster Reinheit im gesamten Materialprozess.

Je nach Aufgabenstellung werden folgende Sensorsysteme verwendet:

.....

- Nah-Infrarot (NIR) Technik – für Materialerkennung
- Zeilenkamera Technik – für Farberkennung
- Multisensoren – die Kombination von Nah-Infrarot (NIR) Technik mit Farbsensoren für Material- und Farberkennung
- Metaldetektor – für Eisen- und Nichteisenmetallerkennung (NE-Abscheidung)
- Röntgen-Fluoreszenz-Technik – für Materialerkennung

REDWAVE, eine Marke der **BT-Wolfgang Binder GmbH**, Mühlwaldstraße 21, 8200 Gleisdorf, Austria
Tel.: +43 3112 8377-0, Fax: +43 3112 8377-2204, E-Mail: office@redwave.at, Web: www.redwave.at

