



COREMA®

Рециклинг и компаундирование в одном технологическом процессе

CHOOSE THE NUMBER ONE.

Рециклат с учетом требований заказчика из недорогого вторичного сырья.

При рециклинге пластмасс из внутризаводских и бытовых отходов постоянно наблюдаются колебания в качестве, что зачастую ограничивает долю использования вторичного гранулята в конечном продукте. Решение лежит в плоскости целенаправленного **апсайклинга (upcycling)**, т. е. симбиоза рециклинга и компаундирования. Так можно точнее оптимизировать профиль характеристик рециклата в соответствии с потребностями.

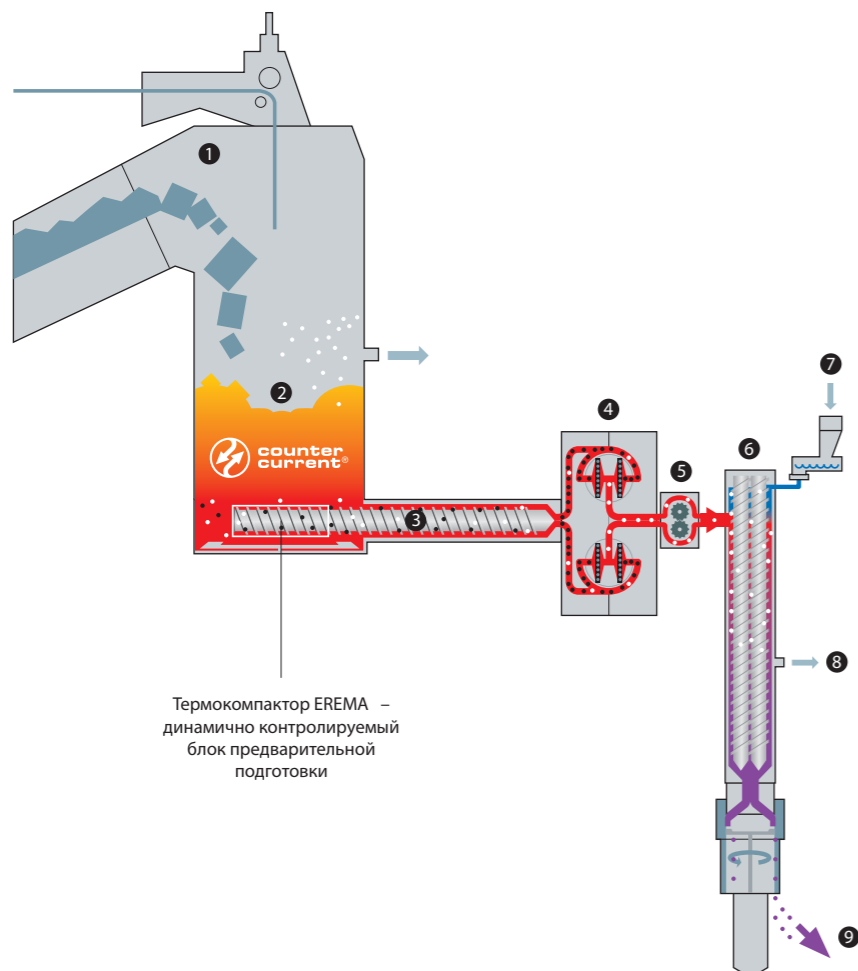
COREMA® впервые комбинирует преимущества рециклинга и компаундирования в одной установке. **Вторичное сырье** (например, нетканый ПП материал, кромочная ПЭ обрезь, ПА волокна и пр.) благодаря надежной, хорошо испытанной технологии EREMA преобразуется в отфильтрованный расплав и затем напрямую подается в сонаправленно вращающийся двухшнековый экструдер. Этот участок установки, обеспечивающий эффективное смешивание и дегазацию, способен выполнять любые задачи компаундирования.

Наряду с дозированием **самых различных добавок** можно добавлять к расплаву значительно больший объем **наполнителей и армирующих веществ** чем это было возможно до сих пор на рециклинговых установках EREMA. Результат – производство **высококачественных компаундов в соответствии с требованиями заказчика.**

ecoSAVE®

- Более низкое удельное энергопотребление благодаря целому пакету конструктивных и технических мер
- Более низкие эксплуатационные затраты благодаря оптимизированной технологии управления и высококачественным энергоэффективным компонентам, например, высокопроизводительные двигатели
- Благодаря практической индикации энергопотребления на панели управления у Вас постоянно есть данные о фактическом энергопотреблении, и Вы можете предпринять целенаправленные меры по расходу
- Уменьшенный выброс CO₂ – важный вклад в защиту окружающей среды





Термокомпактор EREMA – динамично контролируемый блок предварительной подготовки

Принцип работы

Загрузка 1 автоматически в соответствии с требованиями заказчика. В запатентованном **термокомпакторе 2** материал измельчается, перемешивается, нагревается, сушится, дегазируется, уплотняется и буферизируется.

Тангенциально напрямую соединённый экструдер загружается непрерывно предварительно уплотненным материалом. В **шнеке экструдера 3** материал пластифицируется, гомогенизируется и затем очищается в **полностью автоматизированной самоочищающейся системе фильтрации 4**.

Подготовленный и очищенный расплав **насосом расплава 5** подается напрямую с сонаправленно вращающийся самоочищающийся **двухшнековый экструдер 6**. Этот **гибкий** участок установки со своими превосходными параметрами смешивания и дегазации способен выполнять **любые задачи компаундирования**.

Помимо дозирования самых разных **добавок** можно добавлять в больших объемах **наполнители и армирующие вещества 7**. В **зоне дегазации 8** компаундируемый расплав дегазируется и подается на соответствующий узел **9** (например, гранулирующую систему горячей рубкой EREMA).

2 Главные компоненты - термокомпактор

Динамично контролируемый блок предварительной подготовки. Для конечного продукта с постоянно высоким качеством.



измельчает



гомогенизирует



нагревает



сушит



уплотняет



буферизирует



дозировает

Технические преимущества

- **Гибкое применение самого разного вторичного сырья для рециклинга** за счет запатентованного большого термокомпактора EREMA и технологии Counter Current
- **Испытанная, надежная технология EREMA** для обеспечения отфильтрованного расплава
- **Минимальная термомеханическая нагрузка** благодаря точно определенному времени выдержки и прямому дозированию расплава в двухшнековый экструдер для компаундирования
- **Испытанная технология дегазации EREMA** через термокомпактор EREMA и дегазация в экструдере
- **Один пользовательский интерфейс** для управления всей установкой

Экономические преимущества

- **Повышение добавочной стоимости за счет использования дешевого вторичного сырья** (например, нетканый ПП материал, кромочная ПЭ обрезь, ПА волокно и пр.)
- **Очень низкие эксплуатационные расходы** и самое низкое удельное энергопотребление благодаря прямому дозированию отфильтрованного расплава и переработке без промежуточного охлаждения
- **Модульная концепция установки** позволяет найти оптимальное решение для любого применения
- **Надежное производство** благодаря технологии Counter Current, надежная конструкция
- **Компактная конструкция экономит площадь**
- **ecoSAVE® снижает энергопотребление до 10%**, а значит и производственные издержки, а также выбросы CO₂

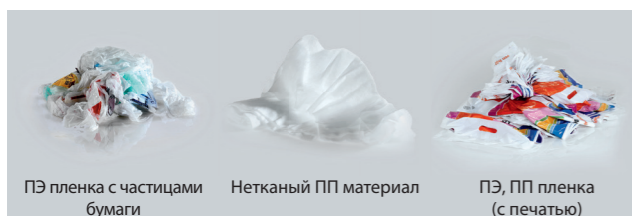
Апсайклинг с системой COREMA®

ЕРЕМА® Рециклинг

Термокомпактор EREMA: измельчение, перемешивание, нагрев, сушка, дегазация, уплотнение, буферизация

Рециклинговый экструдер EREMA: пластификация, гомогенизация

Фильтр расплава EREMA: полностью автоматический и самоочищающийся



Примеры вторичного сырья для рециклинга

Компаундирование

Двухшнековый экструдер для компаундирования:

- дозирование добавок, наполнителей и армирующих веществ, напр., до 80 % CaCO₃, 50% стекловолокна, красителей

- дегазация



Примеры дозируемых добавок, наполнителей и армирующих веществ

ЕРЕМА® Гранулирование

Система грануляции EREMA:

- для стабильного качества гранулята



Компаунд согласно требованиям заказчика

Одна система контроля для всей установки

Технические характеристики COREMA®

Установки COREMA® поставляются в типоразмерах для производительности от 300 кг/час до 4000 кг/час, в многочисленных вариантах конфигурации, в зависимости от применения и желаемой спецификации компаунда.

| Модель | Производительность в кг/час* |
|------------------|---|
| COREMA 1108 T 50 | Рециклинг нетканого ПП материала и компаундирование с легирующими компонентами и минеральными наполнителями (например, этиленпропиленовый каучук и тальк) макс. 500 |
| COREMA 1514 T 65 | Рециклинг ПА волокна и компаундирование с армирующими веществами (например, стекловолокно) макс. 1000 |
| COREMA 1721 T 96 | Рециклинг ПЭ пленок и компаундирование с минеральными наполнителями (например, CaCO ₃) > 3000 |

* в зависимости от характеристик полимерного материала (содержания влаги, запечатанности, степени загрязнения и т.д.), вида и характеристик наполнителя и армирующих веществ, степени заполнения.

The specialists in plastic recycling systems

Головной офис и производство

EREMA Engineering Recycling
Maschinen und Anlagen Ges.m.b.H.
Unterfeldstraße 3 / A-4052 Ansfelden / Austria
Phone: +43 (0)732/31 90-0 / Fax: -23
erema@erema.at / www.erema.at

Дочерние предприятия

EREMA NORTH AMERICA INC.
23 Old Right Road - Unit#2 / Ipswich, MA 01938 / USA
Phone: +1 978 356-3771 / Fax: -9003
erema@erema.net / www.erema.net

EREMA Shanghai Office
Room 1009 / Tomson Financial Building
710 Dong Fang Road / Pudong / Shanghai China (200122)
Phone: +86 21 6876-6201, -6204 / Fax: -6203
erema@erema.com.cn / www.erema.at

ООО ЕРЕМА

Бизнес-парк «Румянцево» корпус А, подъезд 4, этаж 4,
офис 413А/2, 22-ой км. Киевского шоссе,
142784 Москва, Россия
Телефон: +7 495 9848839
Факс: +43 732 3190-71

Еще вопросы?

С удовольствием ответим на них!

Ваш консультант от EREMA персонально и быстро позаботится о Вашем запросе. Если Вас интересует демонстрационный показ наших установок или тестирование Вашего специфичного материала, то после согласования сроков мы будем рады пригласить Вас в Клиентский Центр EREMA в нашем головном офисе в Ансфельдене под Линцем, Австрия.

Мы будем рады принять Вас в компании EREMA!

Наши представительства по всему миру Вы найдете на www.erema.at

Действует оговорка о технических изменениях.

© EREMA Engineering Recycling
Maschinen und Anlagen Ges.m.b.H.

COREMA®

Рециклинг и компаундирование в одном технологическом процессе

русский