

Recyclingsystem mit integriertem Einwellenzerkleinerer  
für thermoplastische Kunststoffe

**COAX<sup>®</sup>**



We know how.



Faserballen, endlose Bändchen

Seile

Automotive Teile

Klumpen



Beispiele für verarbeitbare Materialien

## COAX® - Aufbereitung von Klumpen, Fasern, Bändchen, Teilen aus der automotiven Industrie uvm.

Das patentierte COAX System zeichnet sich durch die koaxiale Anordnung eines Einwellenzerkleinerers und Extruders aus. **Einwellenzerkleinerer und Extruder werden über nur einen gemeinsamen Antrieb betrieben – einfach und genial.** Diese Anlage eignet sich hervorragend zum Aufbereiten von Produktionsabfällen in der Form von großvolumigen, unzerkleinerten Materialportionen wie PP Bändchenhaufen, PP Faserballen, PA Faserballen, PA Vliese, PP Sackgewebe, Klumpen, Kisten, Seile, Rohrteile, automotive Teile uvm.

### Technische Vorteile

- › **Innovative, koaxiale Anordnung des Einwellenzerkleinerers mit dem Einschneckenextruder** ermöglicht die Ausführung mit nur einem Hauptantrieb
- › **Stabiler Durchsatz** durch Anwendung innovativer Verfahrenstechnologie in Form des Doppelschiebersystems und des konischen Überganges
- › **Mehrfach verwendbare (drehbare) Schneidmesser am Schneidrotor** sorgen für maximale Lebensdauer
- › **EREMA Filtersystem** mit vollautomatischer Selbstreinigung für höchste Granulatqualität

### Wirtschaftliche Vorteile

- NEW** **ecoSAVE®** senkt den Energieverbrauch um bis zu 10% und damit die Produktionskosten sowie den CO<sub>2</sub> Ausstoß
- › **Qualitativ hochwertiges Endprodukt**
- › **Nur ein Hauptantrieb** und damit reduzierte Energie- und Wartungskosten
- › **Kompakte, platzsparende Bauweise**



PP Sackgewebe

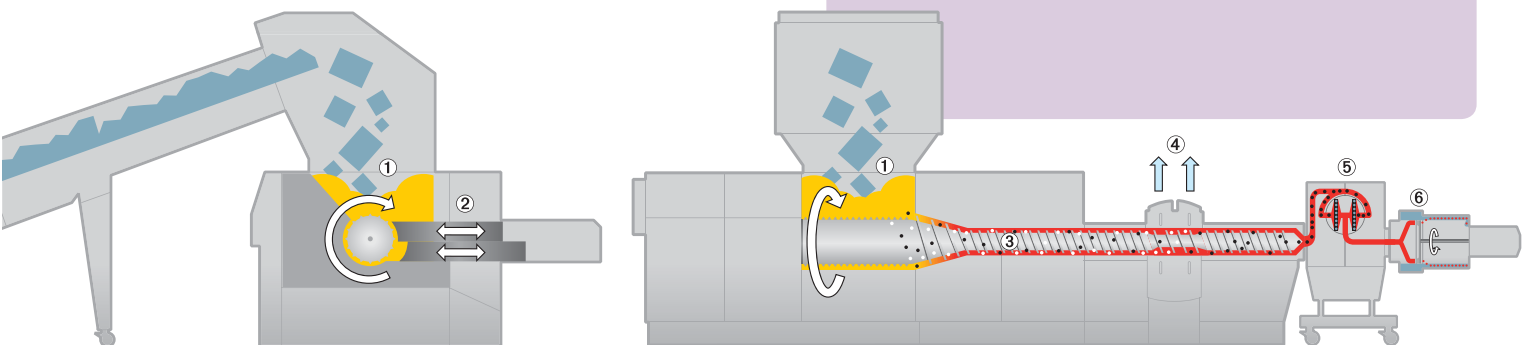


### Funktionsweise

Der **Einwellenzerkleinerer** ❶ zerkleinert das aufgegebenes Material. Die Steuerung erfolgt dabei über das **patentierte Doppelschiebersystem** ❷.

Das durch die Verarbeitung erwärmte Material wird direkt und ohne Umlenkung in den **koaxial angeordneten Extruder** ❸ gefördert. Dort wird das Material plastifiziert.

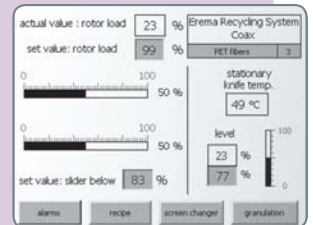
In der **Entgasungszone** ❹ wird die Schmelze entgast. Im nachfolgenden **vollautomatischen, selbstreinigenden Filter** ❺ wird die Schmelze von festen Verunreinigungen gereinigt und dem **Granuliersystem** ❻ zugeführt.



Schematische Darstellung COAX mit Doppelentgasung

### Das patentierte Doppelschiebersystem

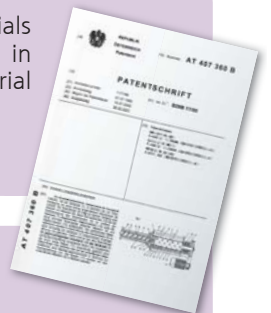
- Der Einwellenzerkleinerer des COAX ist mit einem **Doppelschiebersystem** ausgerüstet.
- Je nach Materialform und -eigenschaft wird der **Einzugswinkel am Rotor** angepasst. Dies ermöglicht sowohl die Verarbeitung von schweren, gut rieselfähigen und selbsteinziehenden Materialien als auch von leichten, voluminösen sowie hochreißfesten Materialien wie Fasern und Bändchen.
- Die **Rezepturverwaltung** für unterschiedliche Materialien erfolgt über den Touchscreen. Verfahrenstechnische Umstellungen erfolgen auf Knopfdruck.



Touchscreen für die Rezepturverwaltung

### Der konische Übergang

- Die **patentierte Spiralfördernut** befüllt den **konischen Übergang** vom Einwellenzerkleinerer zum Extruder. In Zusammenarbeit mit dem Doppelschiebersystem wird eine kontinuierliche und gleichförmige Befüllung des Extruders gewährleistet.
- Durch Kompaktierung des Materials und Reduzierung von Sauerstoff in diesem Übergang erfährt das Material **geringste Degradation**.



### ecoSAVE®

- Einsatz von hochwertigen energieeffizienten Komponenten, wie High-Performance Motoren
- Anlagenbetrieb am idealen Betriebspunkt durch optimierte Regelungstechnik



## Technische Daten COAX®

Baugrößen ohne Entgasung	Durchschnittliche Ausstoßleistung in kg/h*
COAX 101	120 - 190
COAX 201	180 - 270
COAX 301	280 - 400
COAX 501	450 - 600

Baugrößen mit Doppelentgasung	Durchschnittliche Ausstoßleistung in kg/h*
COAX 101 E	90 - 110
COAX 201 E	100 - 180
COAX 301 E	230 - 320
COAX 501 E	350 - 500

\*) abhängig vom verarbeiteten Material

Aufgrund der reduzierten Kontrollmöglichkeit des Aufgabematerials bei der Beschickung mit z.B. großvolumigen Ballen hinsichtlich Kontamination mit Metall, Steinen usw. eignet sich das System insbesondere für die Aufbereitung von sauberen Produktionsabfällen!

**Vorführungen und Versuchsläufe mit Ihrem Kunststoffmaterial sind nach Terminvereinbarung in unserem Kundenversuchszentrum möglich.**

### Darum EREMA

- › Bewährte und zuverlässige Technik vom Weltmarktführer
- › Laufende Innovationen sichern Vorsprung
- › Erstklassiger, weltweiter Kundenservice garantiert Sicherheit und rasche Unterstützung
- › Hervorragende Endproduktqualität
- › Maßgeschneiderte, kundenspezifische, individuelle Lösungen



#### Headquarters & Production Facilities

EREMA Engineering Recycling  
Maschinen und Anlagen Ges.m.b.H.  
Unterfeldstraße 3  
A-4052 Ansfelden, Austria  
Phone +43 732 3190-0  
Fax +43 732 3190-23  
erema@erema.at, www.erema.at

#### Subsidiaries

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

EREMA JAPAN Co., Ltd.  
8F Tobu Yokohama Second Building  
Kanagawa Prefecture  
2-15-1, Kita Saiwai, Nishi-Ku  
220-0004 Yokohama, JAPAN  
Phone +81 45 317-2801  
Fax +81 45 317-2803  
erema@erema-japan.com  
www.erema.at

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

For worldwide representatives see [www.erema.at](http://www.erema.at)

Technische Änderungen vorbehalten. Printed 10/2010. D  
© EREMA Engineering Recycling Maschinen und Anlagen Ges.m.b.H.

