

SEPARATORY OPTYCZNE CLARITY MULTIWAY

dedykowany do kompleksowego zagospodarowania frakcji 3D z separatora balistycznego

umożliwia wysortowanie do 6 różnych frakcji w jednym urządzeniu

skonstruowany w oparciu o sprawdzony system modułowy - bezproblemowa integracja w już istniejącej instalacji



jakość sortowania elastycznie dostosowana do aktualnego materiału wsadowego, ale i żądanego produktu końcowego

bardzo prosta wymiana części eksploatacyjnych

DANE TECHNICZNE CLARITY MULTIWAY do odpadów opakowaniowych

szerokość taśmy sensora (mm):	1000	2000
max ilość zaworów dla 1 maszyny (szt.):	56	80
rozmiar materiału wsadowego (mm):	40 - 300	
typ sensorów:	NIR, VIS (kamera RGB) detektor metali	
wydajność (t/h): w zależności od aplikacji i gęstości materiału wsadowego	2,1	3



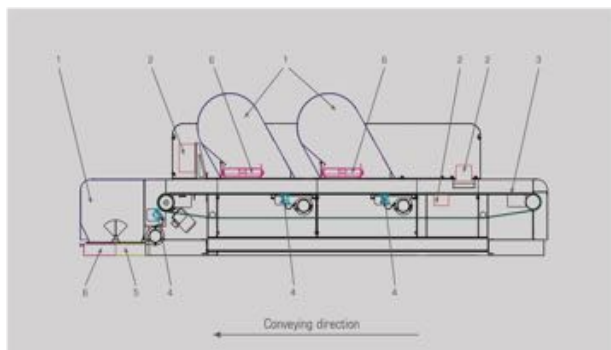
W procesie recyklingu strumienie odpadów zostają podzielone na poszczególne rodzaje materiałów. Im są „czystsze”, tym łatwiej można je zawrócić do cyklu produkcyjnego. **Separatory optyczne CLARITY** wyznaczają nowy standard w separacji materiałów lekkich. Ten rewolucyjny system **umożliwia separację aż do sześciu różnych** produktów końcowych w jednym kroku technologicznym. Maszyna jest bardzo elastyczna pod względem doboru systemu kontroli oraz parametrów pracy do wymagań Klienta. Dostępne szerokości robocze: 1400 oraz 2000 mm pozwalają na osiągnięcie optymalnych rezultatów przy różnych przepustowościach. Dodatkowo urządzenie może być wyposażone w różne opcje np. w system odpylania. Wyjątkowa koncepcja działania **Separatorów optycznych CLARITY** została opracowana w zgodzie z wymogami międzynarodowego rynku recyklingu.

Jak działają Separatory optyczne CLARITY?

Plastiki takie jak PET, PE, PP, PCV, opakowania wielomateriałowe, a także papier oraz karton posiadają różne właściwości chemiczne i fizyczne i można je zidentyfikować poprzez analizę ich widma optycznego (spektrum). Specjalnie stworzone w tym celu **sensory NIR** zastosowane w sorterach **CLARITY**, wykorzystują ten efekt poprzez analizowanie widma odbitego **światła podczerwonego**.

Urządzenia mogą być również wyposażone w **kamery RGB**, które rozpoznają i przekazują dane o kształcie.

Separatory optyczne CLARITY potrafią wykrywać i analizować nie tylko informacje o rodzaju materiału, ale i o parametrach światła przenikającego przez dany obiekt, rozpoznając tym samym tworzywa sztuczne o **różnym stopniu przezroczystości**.



1. Komory separacyjne
2. Sensory
3. Przenośnik taśmowy
4. Listwy z dyszami
5. Wysyp frakcji pozostałej po separacji
6. Urządzenie odprowadzające wydzielone frakcje

Materiał wsadowy jest przenoszony do obszaru roboczego maszyny na perforowanej taśmie przenośnika. Specjalny system czujników skanuje strumień materiału w różnych obszarach taśmy przenośnika. Układ separujący (listwy z dyszami sprężonego powietrza) są umieszczone pod taśmą przenośnika. We właściwym miejscu i czasie materiały, które mają być odseparowane zostają wystrzelone do odpowiedniej komory za pomocą precyzyjnego strumienia sprężonego powietrza. Praktycznie wszystkie rodzaje tworzyw sztucznych, jak również papier, karton oraz opakowania wielomateriałowe (opakowania po napojach) są identyfikowane za pomocą wysoko wydajnego systemu komputerowego. Identyfikacja materiału przeprowadzona jest za pośrednictwem analizy odbitego światła podczerwonego oraz obrazu z kamery RGB rozpoznającej kształt obiektu.

Regulacja parametrów sortowania oraz analiza statystyczna odbywa się za pośrednictwem komputera PC wyposażonego w **ekran dotykowy**. CLARITY został zaprojektowany z myślą o **w pełni zautomatyzowanej operacji sortowania**, dzięki czemu nie wymaga obsługi personelu. Możliwa jest również zdalna komunikacja i wymiana danych z **centrum serwisowym producenta**.