

SEPARATORY POWIETRZNE





 Luft zum Atmen
SCHULZBERGER
— LUFTECHNIK —

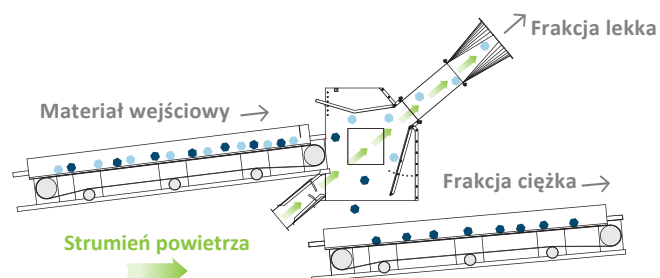
**Ponad 65 lat doświadczenia w konstrukcji i produkcji
systemów wentylacyjnych oraz separatorów powietrznych.
Referencje na całym świecie.**

SEPARATOR SSAĆCO-TŁOCZĄCY

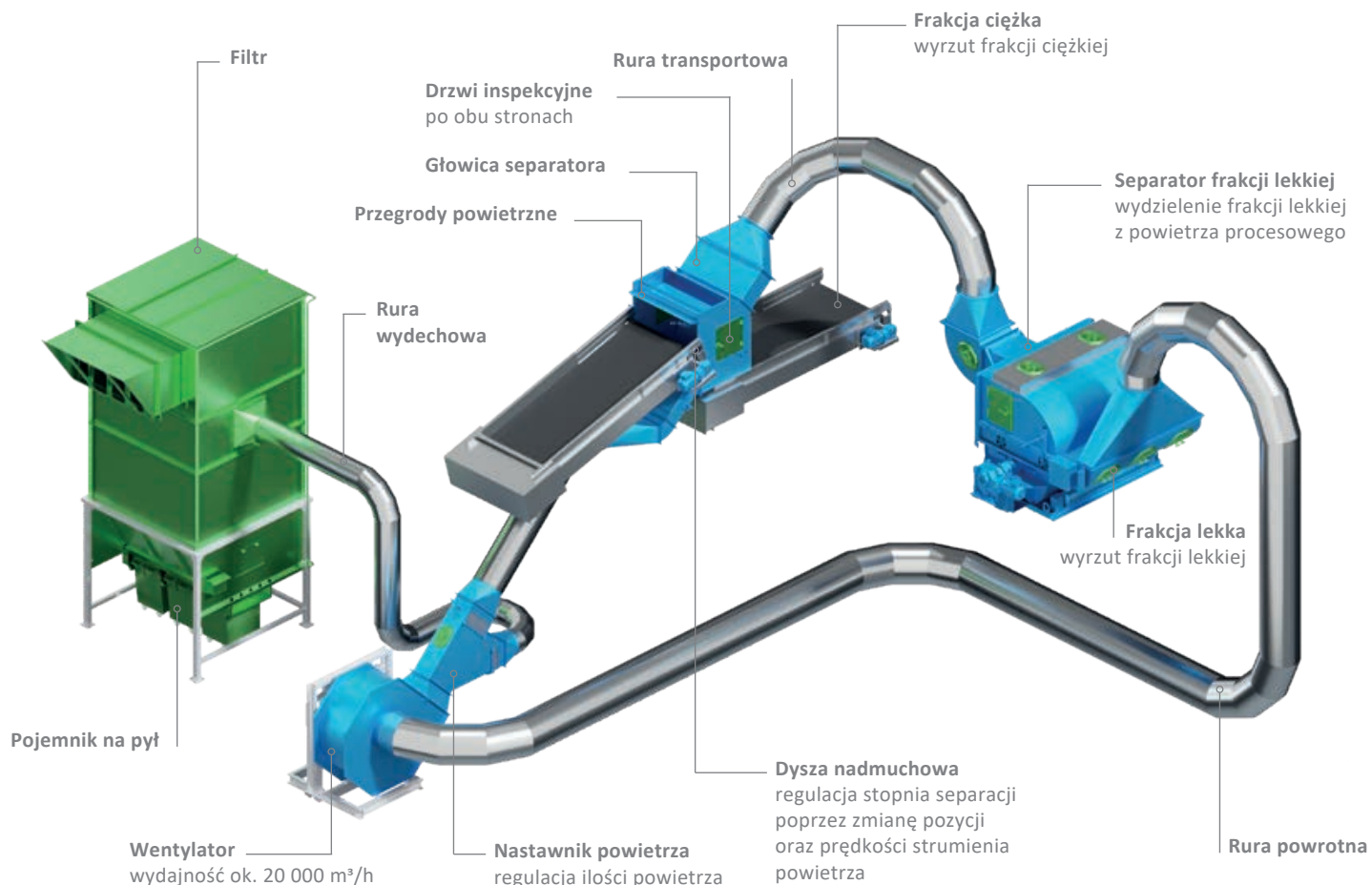
Dedykowany dla frakcji > 350 mm

ZALETY

- wysoki stopień czystości poszczególnych frakcji
- wysoka wydajność
- kompaktowa konstrukcja



Klasyfikowany materiał jest podawany do głowicy separatora za pomocą przenośnika taśmowego z regulowaną prędkością taśmy. Parabola lotu sortowanego materiału jest regulowana za pomocą ukierunkowanego przepływu powietrza. Ciężki materiał spada na taśmę wyładowczą, podczas gdy lekki materiał jest zasysany do góry, a następnie odprowadzany i podawany do specjalnego separatora (separator frakcji lekkiej lub cyklon), który oddziela lekkie frakcje od powietrza. System separacji działa z częściową cyrkulacją powietrza procesowego, gdzie od 10 do 30% nadmiaru powietrza jest odprowadzane do zewnętrznego systemu odpylania.

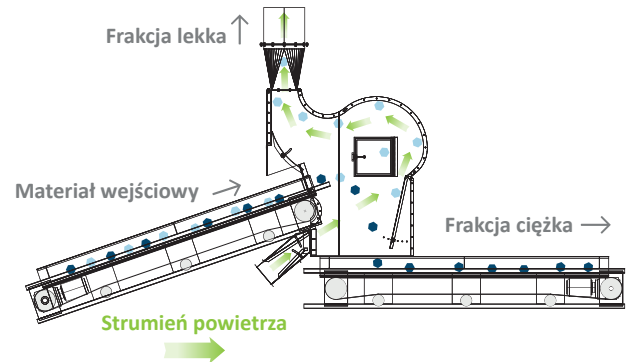


SEPARATOR NERKOWY

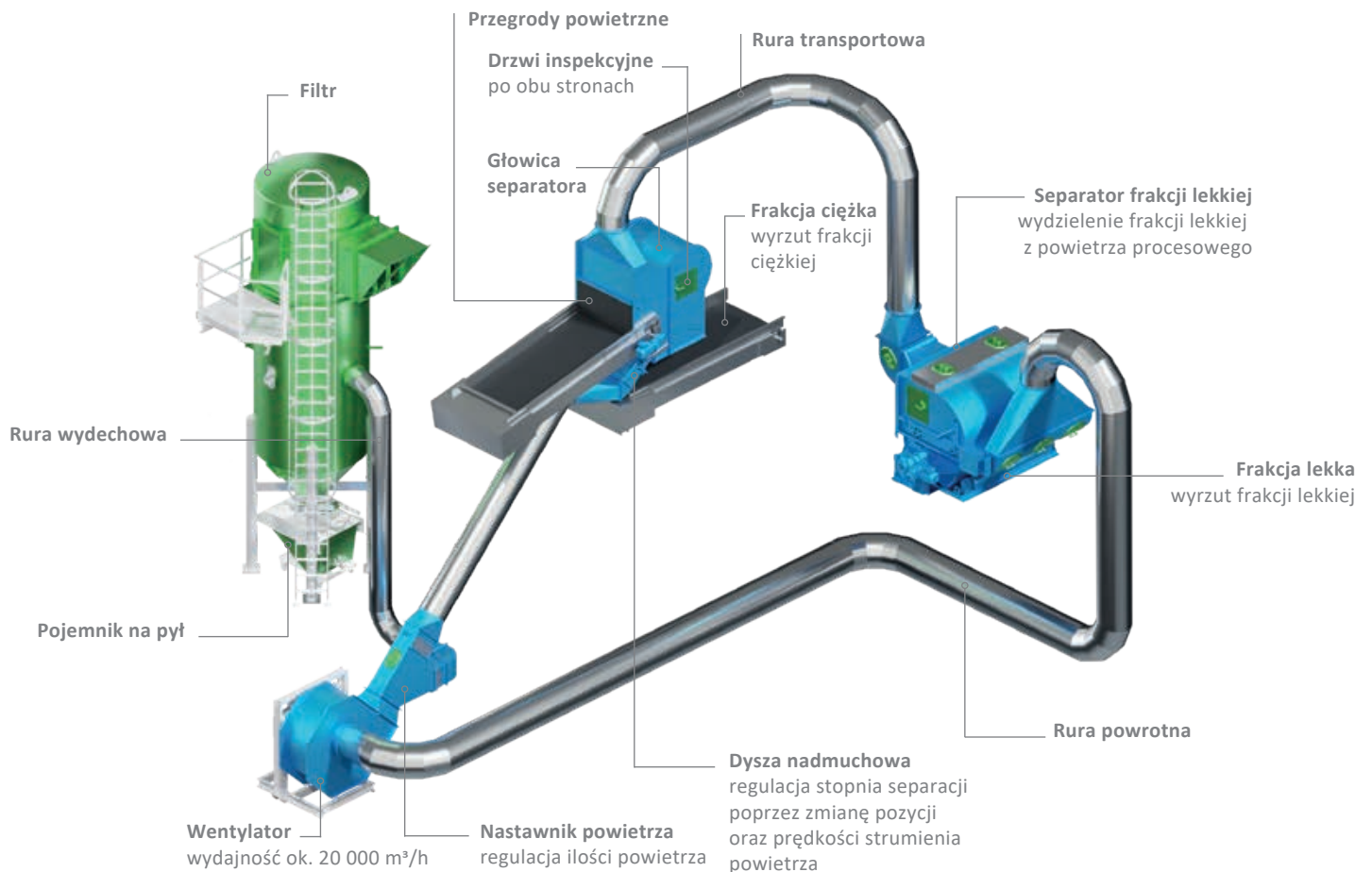
Dedykowany dla frakcji 80 - 350 mm

ZALETY

- wysoki stopień czystości poszczególnych frakcji
- redukcja strat twardych tworzyw sztucznych
- wysoka wydajność
- kompaktowa konstrukcja
- ograniczenie liczby zatorów



Nowo opracowany separator nerkowy oddziela materiał sypki głównie w liniach sortowania frakcji średnich. Innowacyjna konstrukcja i funkcjonalność z działaniem podobnym do cyklonu umożliwia podzielenie heterogenicznego materiału, który składa się z różnych frakcji, na poszczególne składniki. Po udanej separacji ciężkie frakcje są transportowane przez przenośnik taśmowy a frakcja lekka jest odsysana. Zróżnicowany zakres opcji ustawień zapewnia, że separator nerkowy dostosowuje się do różnych wymagań klienta. Separator nerkowy można łatwo zintegrować z istniejącymi liniami sortowniczymi w celu znacznej poprawy ich wydajności.

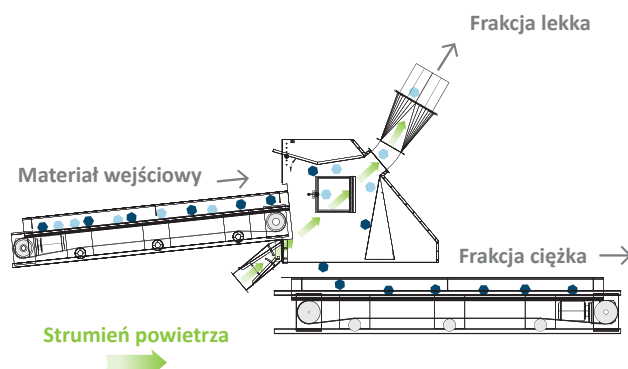


SEPARATOR Z RUCHOMĄ PRZEGRODĄ

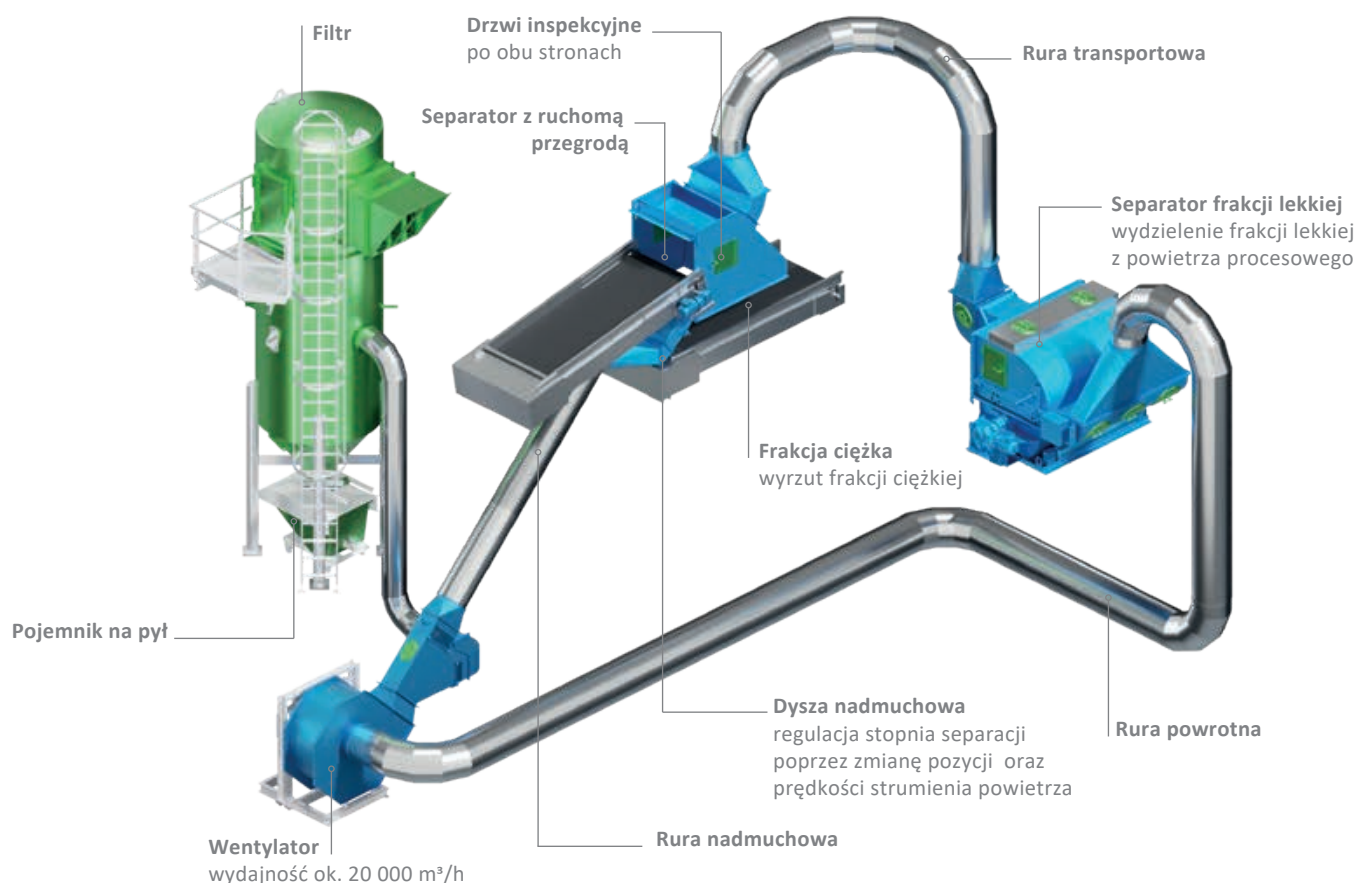
Dedykowany dla frakcji nadsitowej po sicie bębnowym (>350 mm)

ZALETY

- duży przełot dla materiału o dużych wymiarach
- zmniejszone ryzyko zablokowania dzięki ruchomej przegrodzie
- kompaktowa konstrukcja
- łatwa modernizacja w punkcie przesypu z przenośnika
- wysoki stopień czystości separacji na poszczególne frakcje
- szereg opcji ustawień



Nowo opracowany separator z ruchomą przegrodą może być używany do oddzielania dużych folii w liniach sortowniczych. Strumień materiału jest podawany do komory roboczej separatora za pośrednictwem przenośnika taśmowego z regulowaną prędkością taśmy. Regulowana dysza nadmuchowa tworzy ukierunkowany przepływ powietrza, który rozdziela strumień materiału. Ciężka frakcja spada na taśmę wyładowczą. Lekka frakcja jest zasysana do góry i podawana do specjalnego separatora (separator frakcji lekkiej lub cyklon), który oddziela frakcje lekkie od powietrza. System separacji działa z częściową cyrkulacją powietrza procesowego, gdzie od 10 do 30% nadmiaru powietrza jest odprowadzane do zewnętrznego systemu odpylania.

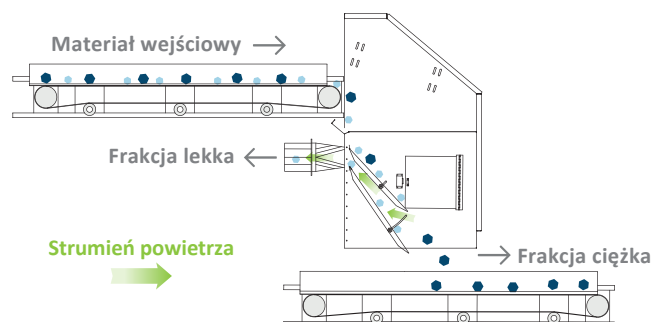


SEPARATOR ETAPOWY

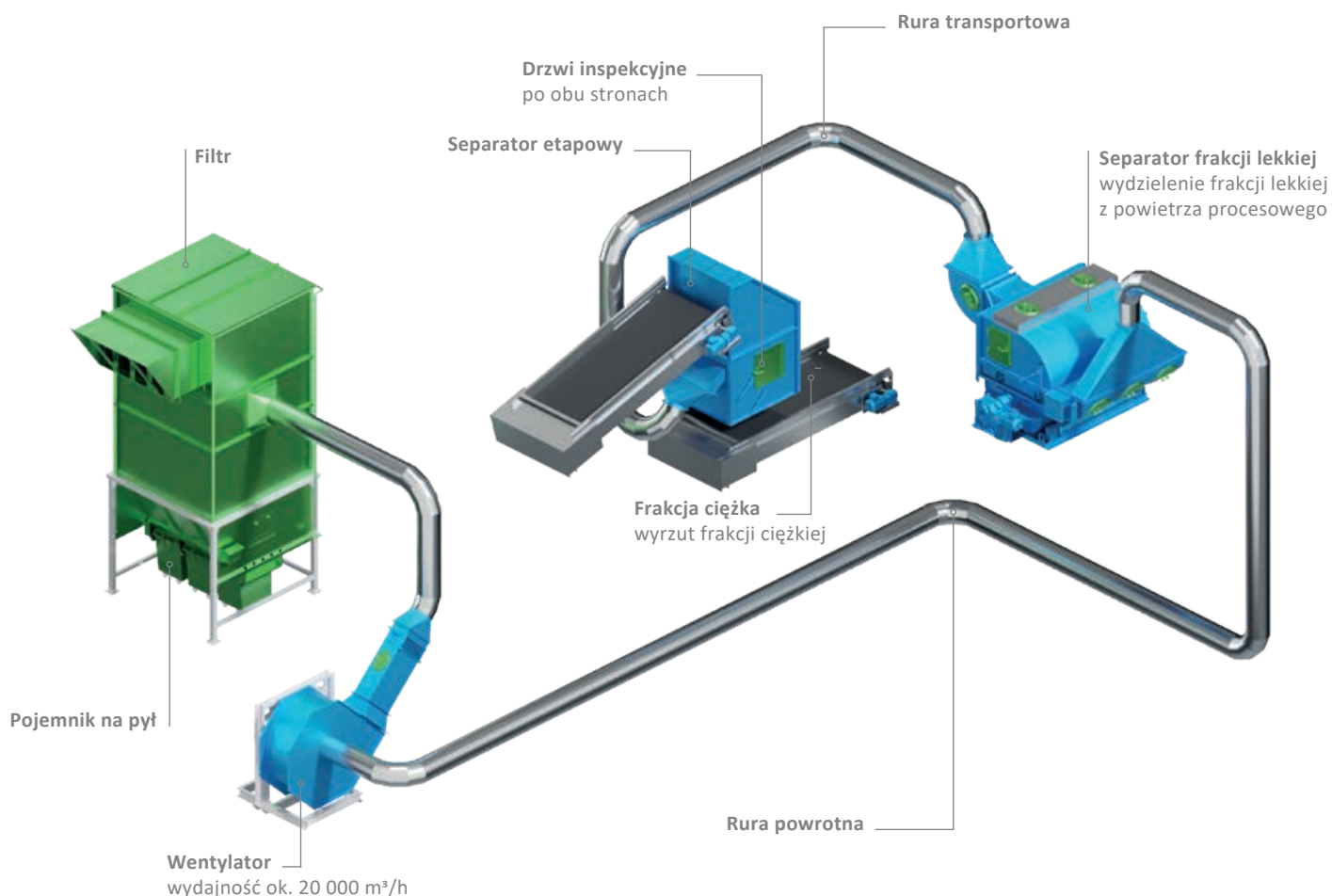
Dedykowany dla frakcji 10 – 80 mm

ZALETY

- alternatywa dla separatorów ZIG ZAG
- wysoki stopień czystości separacji na poszczególne frakcje
- wysoka wydajność
- łatwa modernizacja w punkcie przesypu z przenośnika
- szybkie dostosowanie do różnych przepływów materiału
- kompaktowa konstrukcja
- przegrody o regulowanym nachyleniu



Nowa alternatywa dla separatora ZIG ZAG! Separator etapowy wydziela materiał sypki głównie w liniach drobnej lub średniej frakcji. Innowacyjna konstrukcja i funkcjonalność umożliwia rozdzielanie niejednorodnego strumienia materiału, na poszczególne komponenty. Po procesie separacji ciężka frakcja jest transportowana za pomocą przenośników taśmowych. Lekka frakcja jest odsysana i oddzielana przez cyklon lub separator frakcji lekkiej.

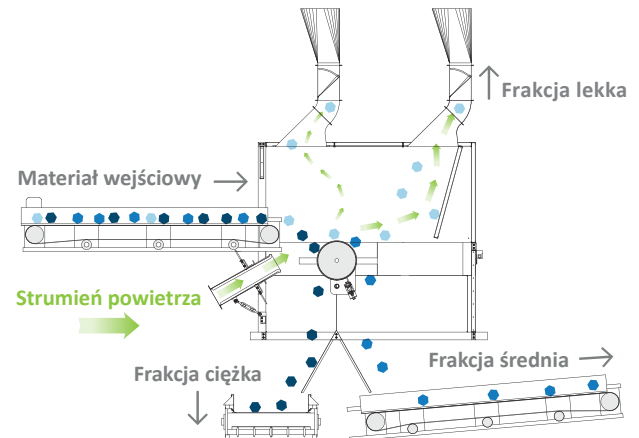


SEPARATOR TRZYFRAKCYJNY

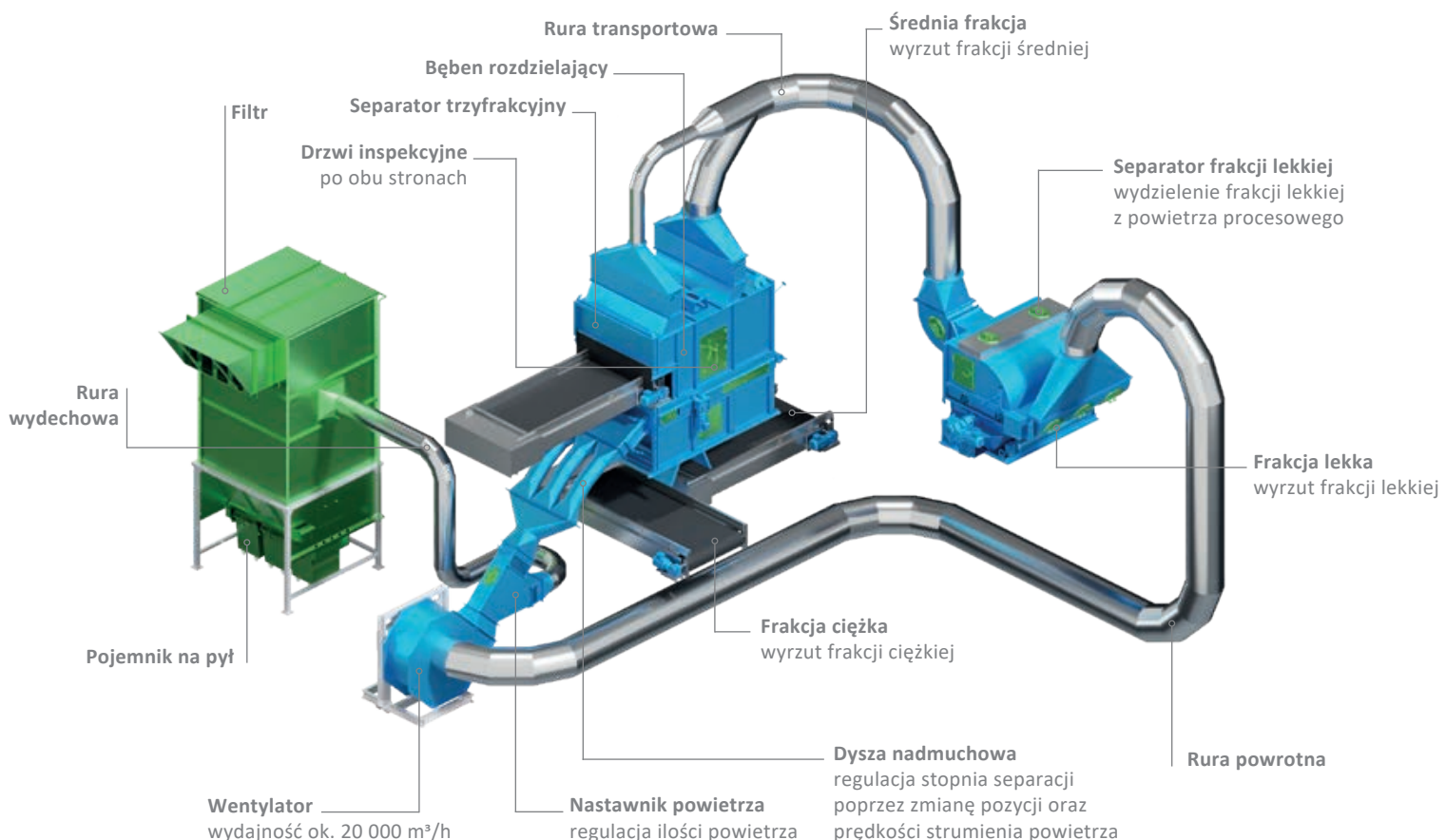
Dedykowany dla różnych materiałów, gdzie wymagany jest podział na frakcje ciężkie, lekkie oraz bardzo lekkie.

ZALETY

- separacja na trzy frakcje
- wytrzymała konstrukcja i kompaktowa konstrukcja
- wysoka przepustowość
- wysoki stopień separacji
- wysoka dyspozycyjność
- mnogość opcji ustawień umożliwiających dostosowanie do specyficznych wymagań klienta



Separator trzyfrakcyjny, to kolejna innowacja firmy Schulz & Berger. System jest stosowany głównie w instalacjach zajmujących się przetwarzaniem odpadów i służy do rozdzielania heterogennych materiałów na trzy frakcje. System umożliwia osiągnięcie wysokiego stopnia czystości poszczególnych frakcji materiałowych. Wprowadzony do separatora materiał jest oddzielany przez specjalnie ukierunkowany strumień powietrza wewnątrz komory roboczej separatora. Regulowany bęben rozdzielający wykonany ze stali nierdzewnej umożliwia dostosowanie systemu do różnych materiałów. Wydzielona frakcja ciężka oraz średnia są odprowadzane za pośrednictwem przenośników taśmowych. Bardzo lekkie frakcje są odsysane i transportowane za pomocą systemu pneumatycznego.

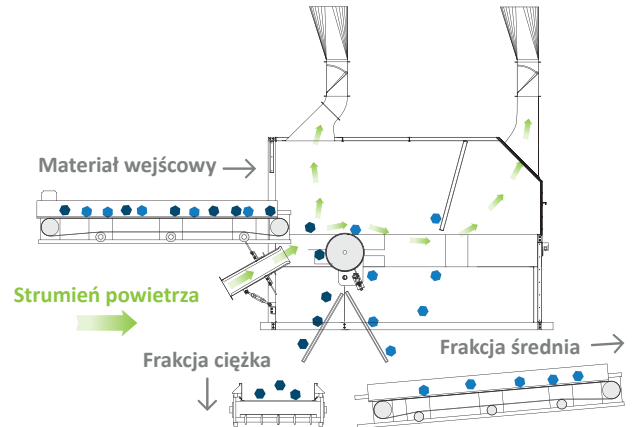


SEPARATOR BĘBNOWY

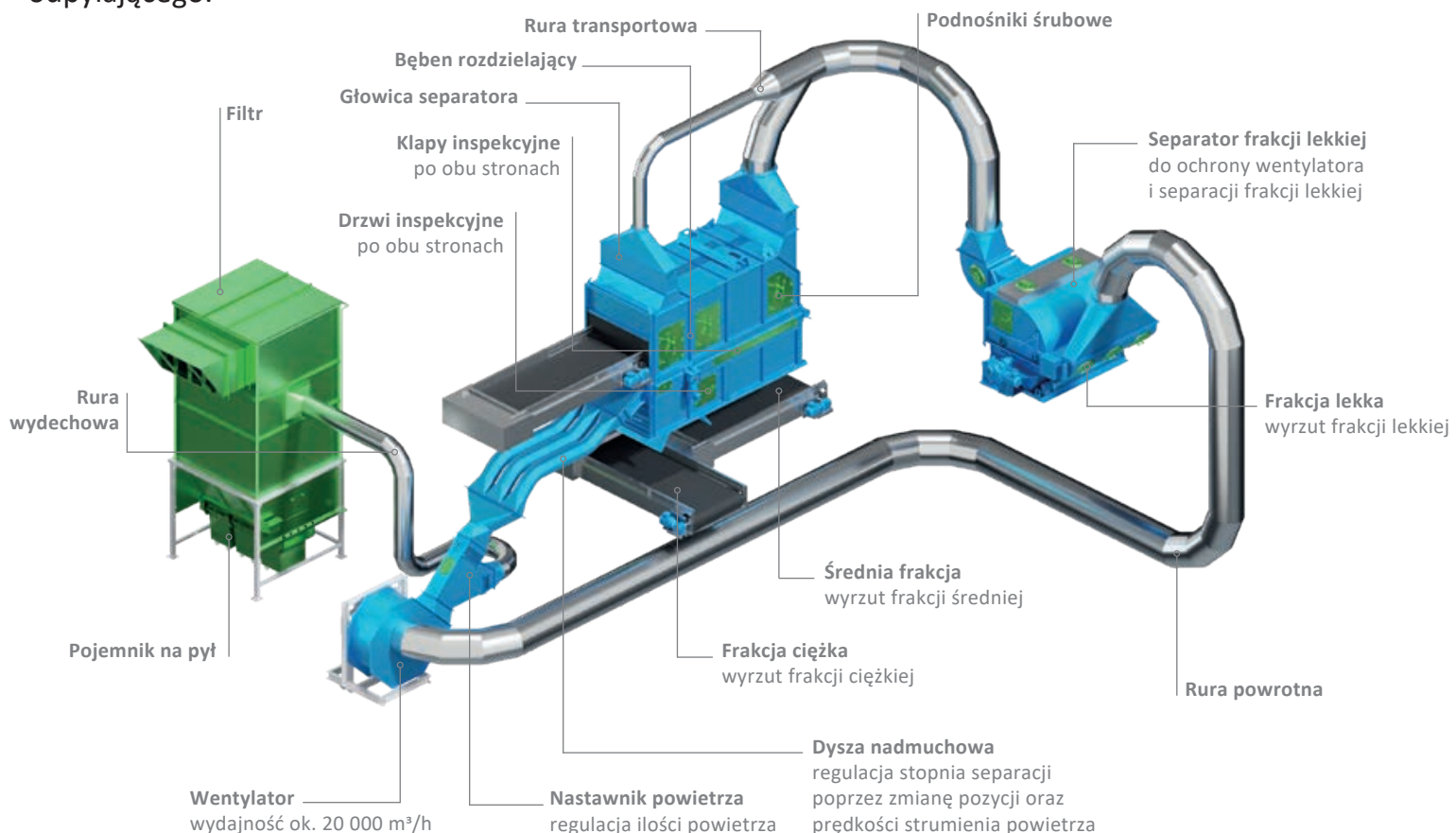
Separator powietrzny z komorą rozprężną, dedykowany dla różnych materiałów, gdzie wymagany jest podział na frakcje ciężkie i lekkie.

ZALETY

- dedykowany do dużych objętości
- wysoki poziom wydajności
- łatwe opcje modernizacji w punkcie transferu przenośnika
- szybkie dostosowanie do różnych przepływów materiału
- kompaktowa konstrukcja



Pneumatyczny separator bębnowy rozdziela materiał o zróżnicowanym uziarnieniu na frakcję ciężką oraz lekką. Materiał wejściowy jest podawany do separatora za pośrednictwem przenośnika taśmowego. Wentylator wytwarza silny strumień powietrza, który jest skierowany na opadający z taśmy materiał, co powoduje rozdzielenie frakcji lekkiej oraz ciężkiej. Opadająca frakcja ciężka jest odprowadzana za pomocą przenośnika taśmowego. Porwana przez strumień powietrza frakcja lekka trafia do komory rozprężnej, która jest oddzielona od obszaru separacji frakcji ciężkiej przez obrotowy bęben rozdzielający, następnie trafia na przenośnik taśmowy. Nadmiar powietrza jest odsysany z komory rozprężnej. Separator bębnowy pracuje w układzie z częściową cyrkulacją powietrza procesowego, co oznacza, że 80% powietrza krążącego w układzie jest wykorzystywane do separacji powietrznej, a 20% powietrza trafia do systemu odpylającego.

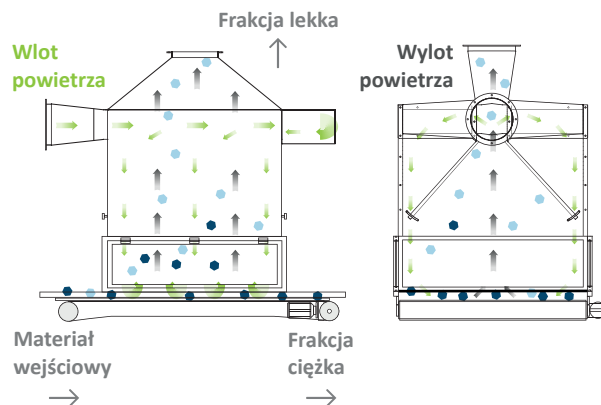


SEPARATOR COANDA

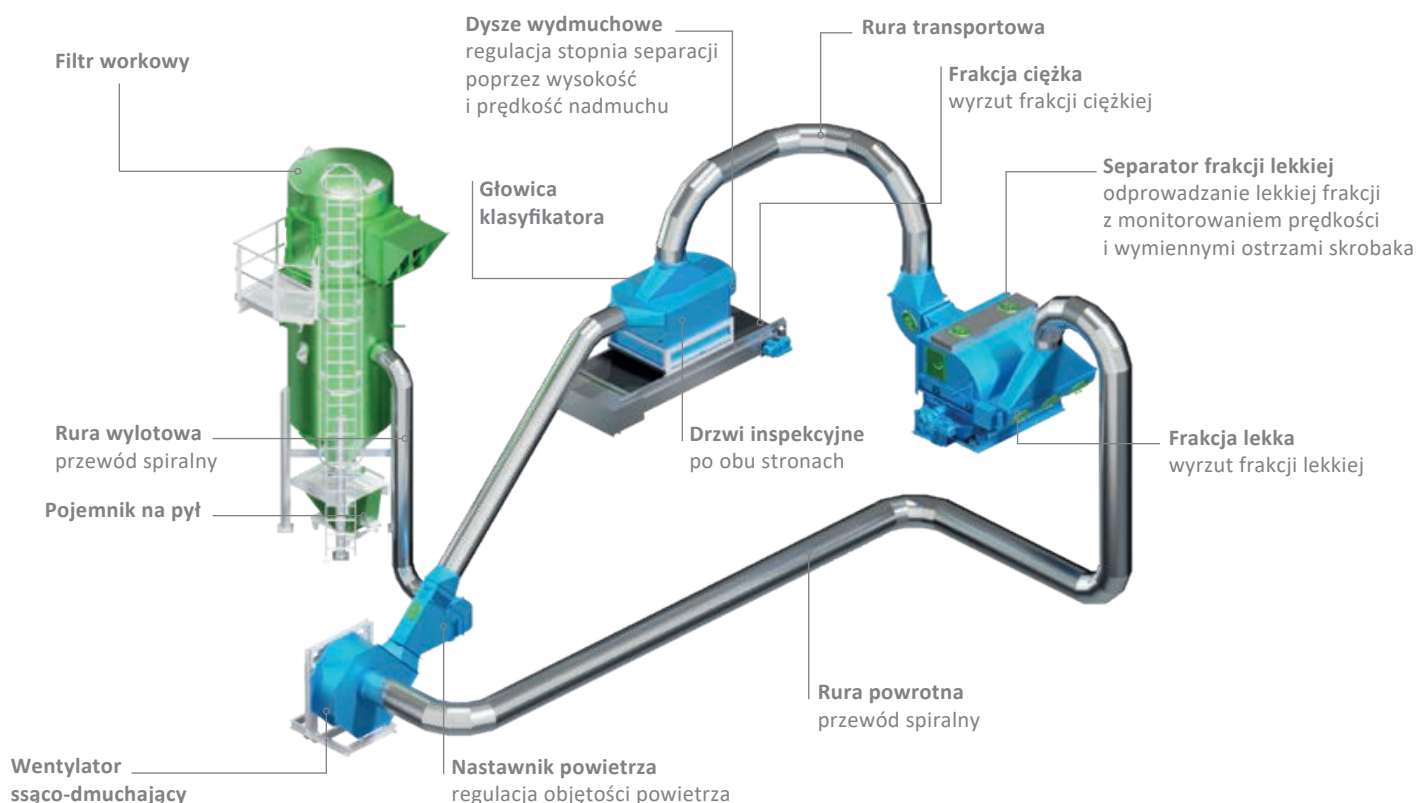
Dedykowany do odseparowania frakcji lekkiej od ciężkiej przy niskim zużyciu powietrza i energii oraz jak najprostszej instalacji.

ZALETY

- niezwykle wysoki stopień wydajności podczas separacji, nawet w przypadku nakładania się materiału
- kompaktowy rozmiar: łatwy do zainstalowania przy niewielkich nakładach konstrukcyjnych, idealny do modernizacji
- łatwe ustawienie stopnia separacji
- oszczędność energii: wymaga mniej powietrza i mocy
- możliwość podłączenia kilku głowic klasyfikacyjnych do jednego separatora



Najnowszy klasyfikator powietrza Coanda zachwyca niespotykanym dotąd poziomem czystości, łatwą instalacją oraz oszczędnością miejsca i energii. Wyznacza nowe standardy pod względem wydajności separacji i kompaktowej konstrukcji. Klasyfikator Coanda można zainstalować na istniejącej lub planowanej taśmie przenośnikowej bez żadnych problemów i bez konieczności jakichkolwiek nakładów konstrukcyjnych ze strony klienta. Działanie Klasyfikatora Coanda opiera się na efekcie fizycznym o tej samej nazwie. Oznacza to, że powietrze płynące z odpowiednią prędkością i mające odpowiednie ciśnienie będzie podążać po ciągłej powierzchni i przenosić otaczające powietrze. Głowica klasyfikatora jest umieszczona bezpośrednio na górze przenośnika taśmowego używanego do przemieszczania materiału do oddzielenia. Aby uzyskać równomierny dopływ, przepływ powietrza zasilającego jest dzielony w górnej części klasyfikatora powietrznego i kierowany w stronę ścian zewnętrznych.

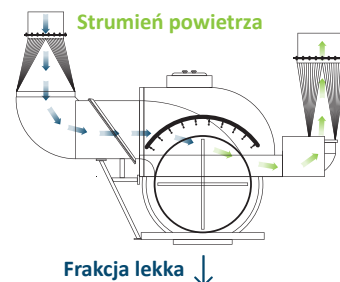


SEPARATOR FRAKCJI LEKKIEJ

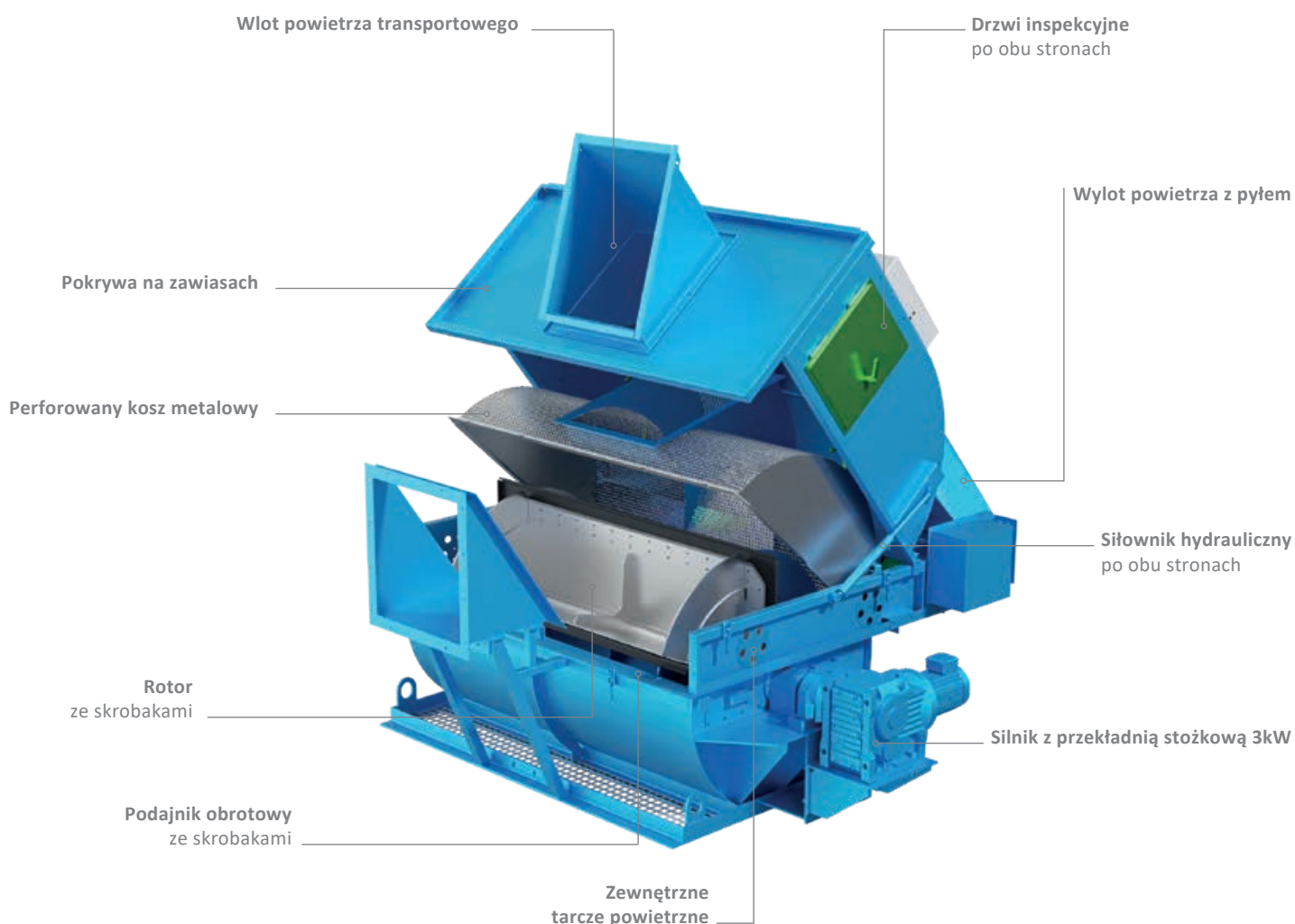
Separator dedykowany do odpadów foliowych

ZALETY

- efektywne czyszczenie za pomocą układu hydraulicznego z użyciem ręcznej pompy



Separator frakcji lekkiej jest używany w instalacjach zajmujących się przetwarzaniem odpadów. Służy on do oddzielania elementów foliowych od powietrza w systemach transportu pneumatycznego. Separator frakcji lekkiej składa się z obudowy z blachy stalowej z dużymi klapami serwisowymi. Główny element roboczy stanowi urządzenie przesiewające zintegrowane z zaworem celkowym. Elementy foliowe są wdmuchiwane do separatora frakcji lekkiej wraz z zapyłonym powietrzem procesowym. Materiał gruboziarnisty (folia) jest odprowadzany na zewnątrz separatora przez cyklicznie otwierający się zawór celkowy. Zapyłone powietrze procesowe w dalszej kolejności trafia do układu filtracji.





 *Luft zum Atmen*
SCHULZ & BERGER
— LUFTECHNIK —

Schulz & Berger
Luft – und Verfahrenstechnik GmbH
Zschernitzscher Straße 74
D-04600 Altenburg

agrexeco
Pracujemy dla natury

Dystrybutor
Agrex-Eco Sp. z o. o.
ul. Wyczółki 44
02-820 Warszawa
NIP: 951-225-20-57

OFERUJEMY:

Roboty do recyklingu z AI produkcji **AMP Robotics** (USA, Holandia).

Mobilne i stacjonarne rozdrabniacze wolnoobrotowe, przerzucarki do kompostu, przesiewacze bębnowe i gwiaździste, separatory powietrzne produkcji **Eggersmann Recycling Technology** GmbH (Niemcy).

Prasy belujące produkcji **Macpresse Europa** S.r.l. (Włochy).

Owijarki do bel sprasowanych produkcji **PTF Häusser** GmbH (Niemcy).

Rębaki do gałęzi i odpadów zielonych produkcji **TS Industrie** GmbH (Francja, Niemcy).

Kruszarki i przesiewacze do gruzu **Roco9** Ltd. (Irlandia Północna).

Rozrywarki do worków i bel, separatory frakcji tarasującej produkcji **Matthiessen Lagertechnik** GmbH (Niemcy).

Stacjonarne separatory powietrzne i systemy filtracji powietrza produkcji **Schulz & Berger** GmbH (Niemcy).

Uniwersalne rozdrabniacze wstępne, rozdrabniacze końcowe do produkcji RDF oraz granulatory produkcji **Andritz** AG (Austria).

Separatory optyczne produkcji **Sesotec** GmbH (Niemcy).

Separatory powietrzne i stoły separujące **TRENNSO – TECHNIK** Trenn- und Sortiertechnik GmbH (Niemcy).

Separatory magnetyczne i wiroprowadowe produkcji **Eriez Magnetics** Europe (Wielka Brytania).

Separatory balistyczne, przesiewacze bębnowe, mieszarko-rozdrabniarki produkcji **Bianna Recycling** S.L.U. (Hiszpania).

Separatory materii organicznej od opakowań produkcji **Drycake Europe** Srl (Kanada, Belgia).

Przesiewacze i podajniki wibracyjne produkcji **Eralki** S.L. (Hiszpania).

Separatory powietrzne, mobilne kabiny sortownicze, mobilne separatory magnetyczne i wiroprowadowe produkcji **Ecohog** Ltd. (Wielka Brytania).

AMP

 **Eggersmann**
Recycling Technology

 **MACPRESSE**
EUROPA

 **PTF Häusser**

TS INDUSTRIE®

ROCO

 **MATTHIESSEN**
Lager- und Recyclingtechnik

 **SCHULZ & BERGER**
LUFTECHNIK

ANDRITZ

 **sesotec**

 **TST**
TRENNSO TECHNIK

ERIEZ

 **BIANNA**
RECYCLING

DRYCAKE
Vanderbeken Enterprises Ltd.

 **ERALKI**
ENGINEERING SL

ECOHOG

agrexeco
Pracujemy dla natury

www.agrex-eco.pl
info@agrex-eco.pl
czesci@agrex-eco.pl
serwis@agrex-eco.pl

Agrex-Eco Sp. z o. o.
ul. Wyczółki 44, 02-820 Warszawa
tel. +48 22 644 03 05

Biuro w Krakowie:
ul. Lubelska 29, 30-003 Kraków
tel. +48 600 800 345