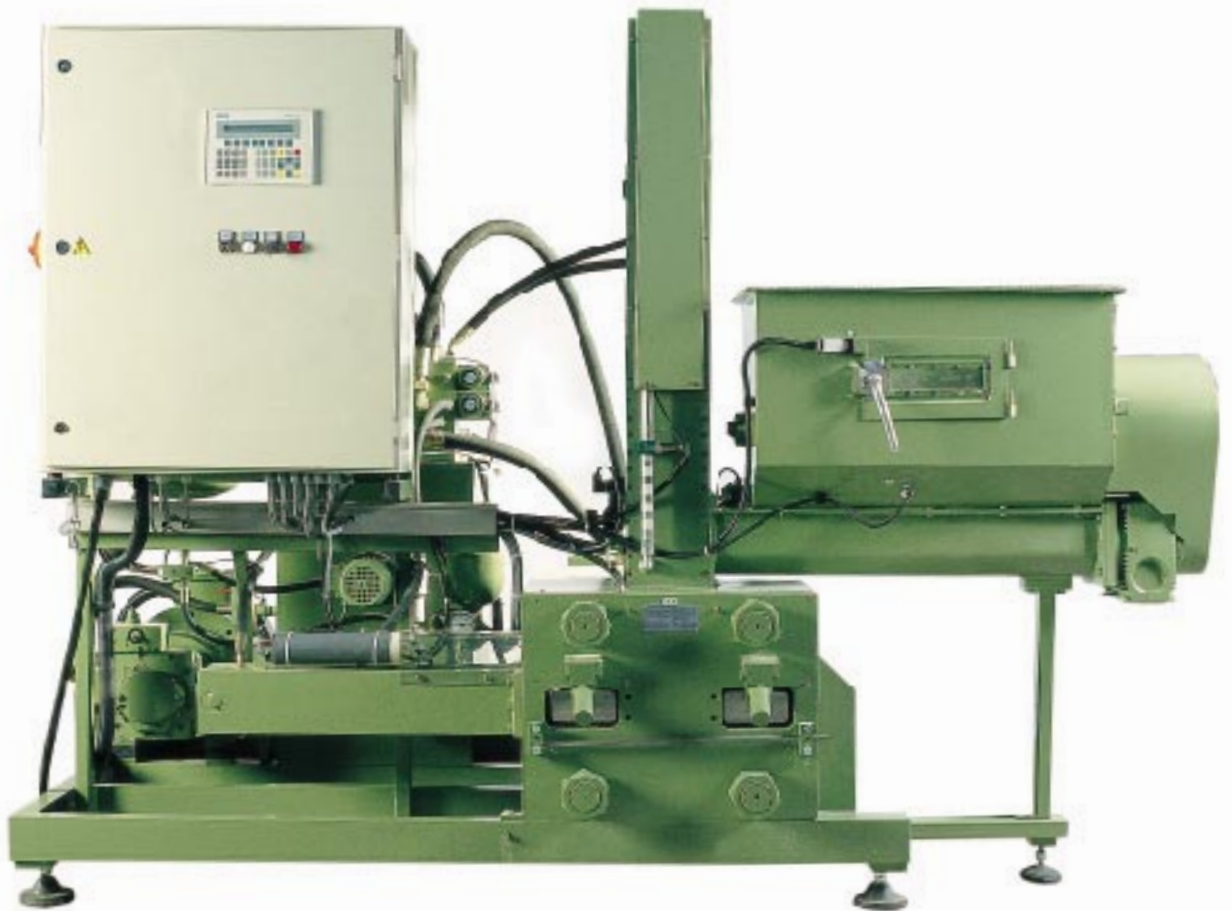




Vom Reststoff zum Sekundär- rohstoff

Brikettieren

aus Produktionsresten
wertvolle Sekundär- und
energetische Rohstoffe
gewinnen



RUF® – BRIKETTIERANLAGEN

Vom Reststoff zum Sekundärrohstoff

Reststoffe brikettieren

Mit dem Inkrafttreten des neuen Kreislaufwirtschafts- und Abfallgesetzes am 7. Oktober 1996 wird in Deutschland die Abfallverwertung der Abfallbeseitigung eindeutig vorgezogen.

Weil sich heute aus ökologischen, wirtschaftlichen und moralischen Gesichtspunkten niemand mehr Müll leisten kann, sind auch Sie – Gießereien, Hüttenindustrie und Metallhandwerksbetriebe – gefordert, Abfälle zu vermeiden und Reststoffe so oft wie möglich in den Energiekreislauf zurückzuführen.

Ungeachtet aller moralischen und gesetzlichen Verpflichtungen müssen wir jedoch unseren Abfall auch wirtschaftlich bewältigen und Mittel und Wege finden, die innovativ und damit tragbar sind. Brikettieren ist ein wichtiger Schritt, diese Ziele zu erreichen und bringt Ihnen enorme Vorteile.

Verwertung staubförmiger Reststoffe

Bisher galten Filterstäube und -schlämme als problematische Reststoffe, die aufgrund ihrer Konsistenz nur in sehr begrenztem Umfang in die Prozeßrouten der Schmelzprozesse rezykliert werden konnten beziehungsweise mit hohem Kostenaufwand entsorgt werden mußten.

Mit der **RUF**®-Misch- und Brikettieranlage werden trockene Stäube aus dem ganzen Betrieb und auch der Filterkuchen aus der Naßreinigung mit geeigneten Bindemitteln und Zusatzstoffen vollautomatisch gemischt und zu Briketts verpreßt.

Kostenersparnis und Wirtschaftlichkeit

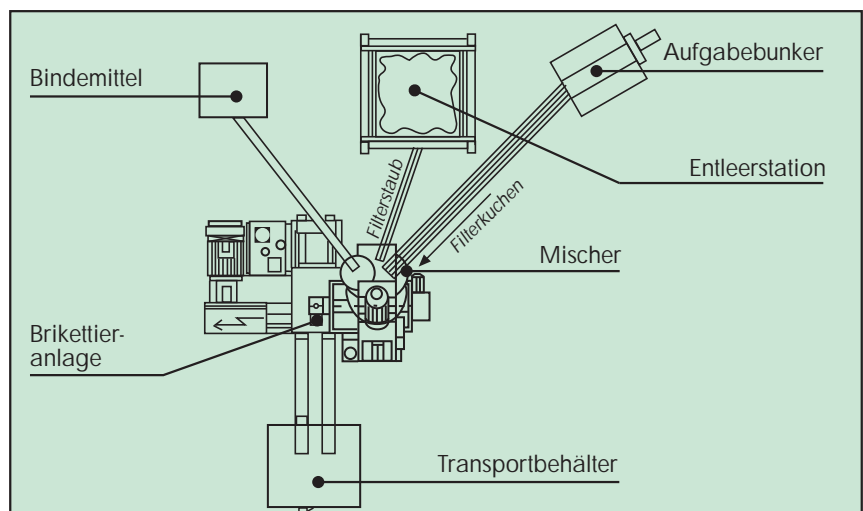
Aus den ursprünglich problematischen Abfallprodukten entstehen durch die Brikettierung wertvolle Sekundärrohstoffe, die im laufenden Schmelzprozeß wiederverwendet werden. Gußstäube werden

wieder zu Gußeisen, in Filterstäuben enthaltenes Eisen wird größtenteils reduziert und in das Schmelzgut überführt. Schadstoffe werden in verglaste Schlacke umgewandelt, die problemlos deponiert oder im Straßenbau usw. wieder eingesetzt werden kann.

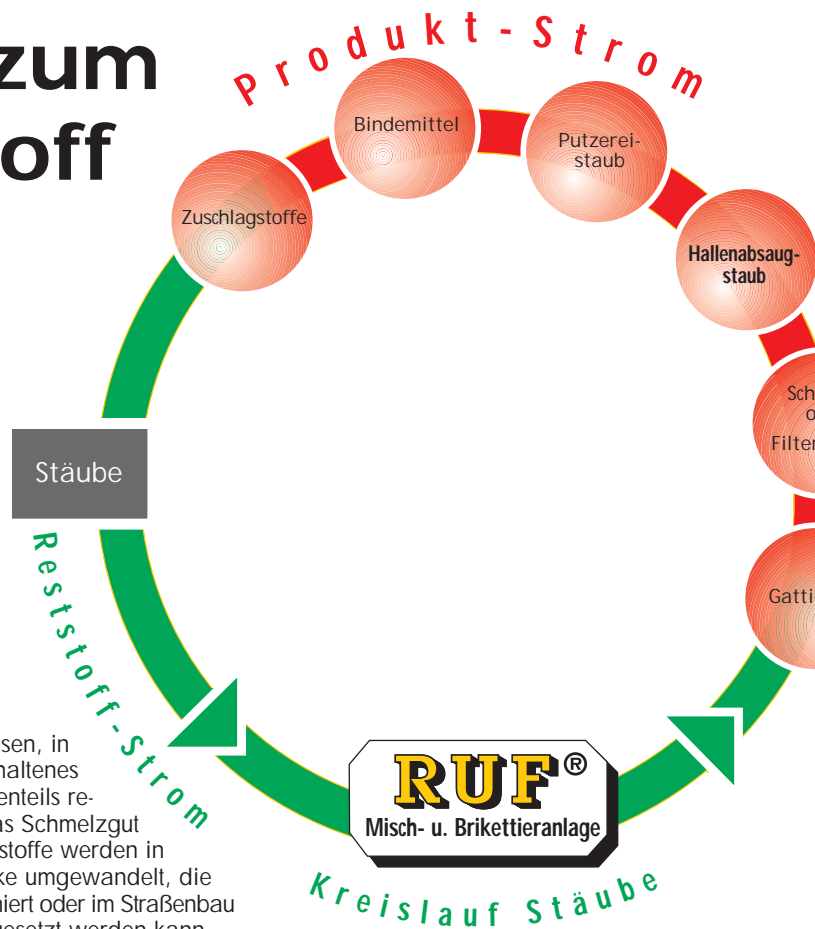
Die mit einer Verdichtung von bis zu 1:25 gepreßten Briketts lassen sich praktisch ohne Verluste einschmelzen. An Bearbeitungsspänen anhaftende Öle oder Emulsionen werden größtenteils ausgepreßt. Preßdrücke bis 5.000 kg/cm² gewährleisten eine ausreichende Reduzierung der Kühlschmiermittel, die zurückgewonnen werden. Das tatsächliche Abfallgewicht und der Raum-

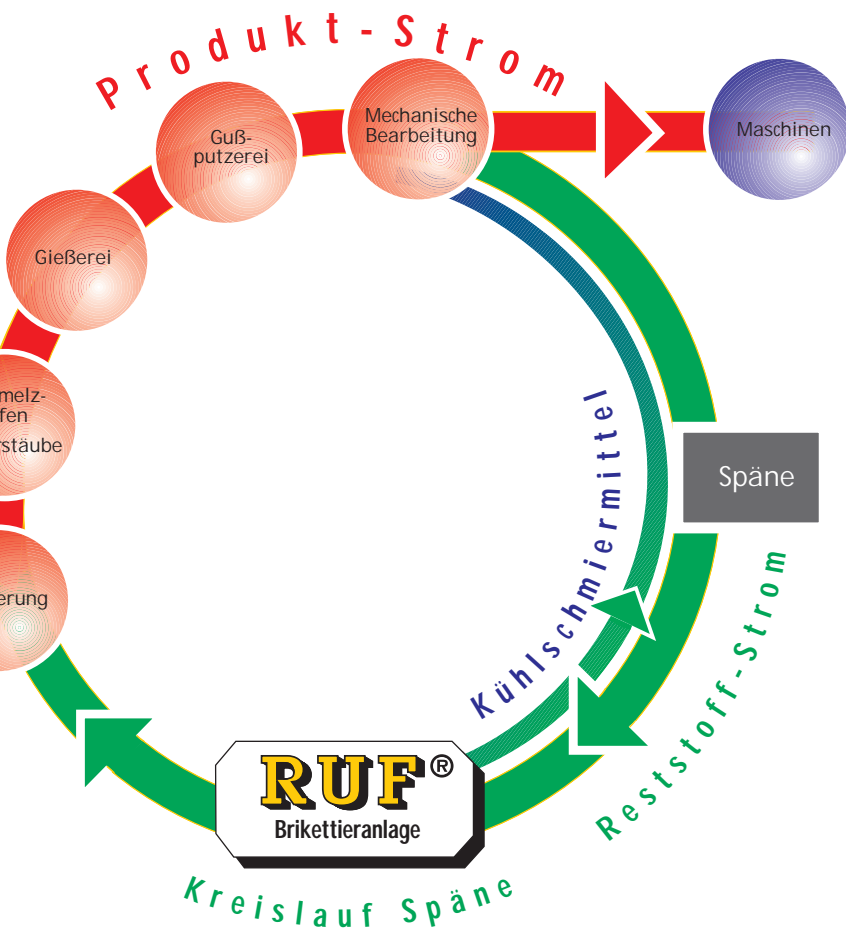
bedarf für die Reststoffe werden enorm reduziert, die Verwertung erfolgt umweltgerecht. Die Volumenreduktion spart Transportkosten, und beim Transport kann keine Flüssigkeit mehr austreten.

Durch die hohe Wertsteigerung der verpreßten Stoffe amortisiert sich eine **RUF**®-Misch- und Brikettieranlage schon in drei bis zwölf Monaten.



RUF® – BRIKETTIERANLAGEN





Verwertung von Bearbeitungsspänen

Bei Einschmelzung von NE- und FE-Spänen entstehen sehr große Verluste durch Abbrand. Das heißt, ein großer Teil der losen Späne „verbrennt“ buchstäblich und wird zu Schlacke (Krätze), die anschließend entsorgt werden muß.

Mit der **RUF®**-Brikettieranlage werden FE- und NE-Späne, -Stäube und -Schlämme zu hochfesten Briketts verpreßt.



RUF® – BRIKETTIERANLAGEN



RUF®

Brikettierbare Materialien

Filterschlämme aus der Naßreinigung
 Filterstäube aus Hallenentstaubungen
 Filterstäube aus Sandregenerierungs-
 und Putzereinlagen
 Gichtgasstäube
 Koksgrus
 Metallfolien
 Metallpulver
 Strahlmittel
 Walzzunder
 Metallspäne · stäube

Sondermaschinenbau

Die **RUF®**-Misch- und Brikettiersysteme eignen sich als eigenständige Anlagen für unterschiedlichste Anwendungsbereiche, aber auch zum kontinuierlichen Einsatz direkt an Werkzeugmaschinen.

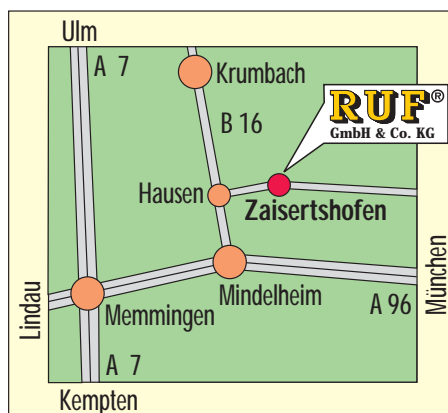
Wir planen, bauen und liefern standardmäßig Brikettieranlagen mit Leistungen von 50 bis 3.000 kg/h, die zur Brikettierung verschiedener industrieller Reststoffe eingesetzt werden können. Aufgrund unserer langjährigen Erfahrung

sind wir in der Lage, Ihnen mit unserem bewährten Baukastensystem eine für Ihre speziellen Anforderungen optimierte Lösung anzubieten – wir können auf (fast) jeden Kundenwunsch eingehen!

Für praxisnahe Versuche mit Ihren Originalmaterialien stehen verschiedene Versuchsanlagen mit Preßdrücken bis zu 5.000 kg/cm² zur Verfügung. Gerne senden wir Ihnen ausführliche Datenblätter zu.

RUF® – WER BRIKETTERT, VERWERTET!

RUF GmbH & Co. KG
 Tussenhausener Straße 6
 D-86874 Zaisertshofen
 Telefon 0 82 68/90 90-20
 Telefax 0 82 68/90 90-90
 eMail INFO@brikettieren.de
www.brikettieren.de



RUF® – BRIKETTIERANLAGEN