

Modernste Altglasaufbereitungsanlage

Binder+Co hat auf dem internationalen Recyclingmarkt mit dem einzigartigen 3-Wege-System CLARITY das Synonym für herausragende Technologie zur Altglassortierung etabliert. Die Aufgabenstellungen in der modernen Glasaufbereitung sind neben einer verlässlichen Aussortierung von Kontaminationen wie Keramik, Steingut und Porzellan, eine hochqualitative Trennung der einzelnen Farben bei möglichst geringem Glasverlust.

Der international tätige Recyclingkonzern One51 mit Sitz in Dublin betreibt seit Juli 2008 die bislang modernste Aufbereitungsanlage im nordirischen Toomebridge.

Die Herausforderungen liegen einerseits in den höchsten Qualitätsansprüchen an die aufbereiteten Glasscherben. Andererseits kommt das Glas vor allem aus Gesamtmüllaufbereitungsanlagen und weist hier einen besonders hohen Anteil an organischen Fremdstoffen auf, die die weiterführende Sortierung erheblich erschweren.

Binder+Co hat ein anspruchsvolles Anlagenkonzept ausgearbeitet, um ein hochwertiges Endprodukt, nämlich Scherben in den Farben Weiß, Grün und Braun, zu gewährleisten. Die Herzstücke der Anlage sind sieben CLARITY Sortiersysteme der neuen Generation.

Cutting-edge waste glass processing plant

With its unique 3-way CLARITY system, Binder+Co has established itself in the international recycling market as a synonym for outstanding waste glass sorting technology. In addition to the reliable removal of contaminants such as ceramics, stoneware and porcelain, the tasks to be tackled in modern glass processing involve high quality separation according to individual colours with the lowest possible glass losses.

Since July 2008, the internationally active recycling company, One51, which has its headquarters in Dublin, has been operating the most advanced processing plant yet built in Toomebridge, Northern Ireland.

The challenges involved relate firstly to the high quality requirements placed on the cullet to be processed and secondly, to the fact that the input material is derived mostly from material recycling facilities and thus varies greatly in quality. Glass from MRFs has a very high proportion of organic impurities, making onward sorting significantly more difficult.

Binder+Co has developed a sophisticated plant concept to ensure a constant and, above all, high-quality end product comprised of sorted cullet in the colours white, green and brown. At the heart of the plant are seven, new-generation CLARITY sorting systems.

