

AirLift® move

WINDSICHTEN | PRODUKTPRÄSENTATION



AirLift® move



Essenzieller Baustein für die optimale Reinheit Ihres Materials

Fremdstoffentfrachtung flexibel und schnell

Neue Anforderungen bringen neue Innovationen. Die Kompostqualität muss stetig besser werden, denn die weitere Änderung der Bioabfallverordnung erhöht die Anforderungen an den Sortierprozess zusätzlich. Unser mobiler Unterdruck-Windsichter ist konzipiert, um Verunreinigungen aus Materialströmen mit ähnlichen spezifischen Dichten zu entfernen. Dank seiner Mobilität lässt er sich schnell und effizient in bestehende Anlagen bestens integrieren.

Über uns

Westeria ist ein deutsches Unternehmen aus Westfalen mit über 60 Jahren Erfahrung in der Herstellung innovativer Maschinen. Seit 1956 ist unser Produktportfolio stark gewachsen, um unseren Kunden qualitativ hochwertige Maschinen, technisches Know-how und exzellenten Service zu bieten. Wir entwickeln ständig neue Recyclingmaschinen und Fördersysteme für die vielleicht größte Herausforderung der Gegenwart: die Kreislaufwirtschaft überall auf der Welt zu einer wertvollen und profitablen Realität zu machen.

Komponenten

Das System besteht aus folgenden Kernkomponenten:

AirLift

Das zentrale Element dieses Systems ist ein Trennmodul, das ultraleichte Materialien durch Windsichtung abscheidet.

SpeedCon

Das Hochgeschwindigkeits-Knickförderband fördert das Material mit 2,1 m/s über einen Knick, um an der Trennstelle einen kurzen Moment der Schwerelosigkeit zu erzeugen.

DiscSpreader

Der Scheibenverteiler verteilt das Material optimal auf die volle Breite des Hochgeschwindigkeits-Knickförderbandes.

Unterkonstruktion

Zum einfachen Transport des AirLift move mit Hakenlift und Staplerschuhen.



Benefits

Höhere Effizienz

als herkömmliche Überband-Absaugsysteme.

Mobiltechnik

bedeutet deutlich geringeres Invest als Stationäranlage.

Hohe Reinheit

bis zu 99 % dank präziser Einstellbarkeit der Luftströme.

Max. Durchsatz

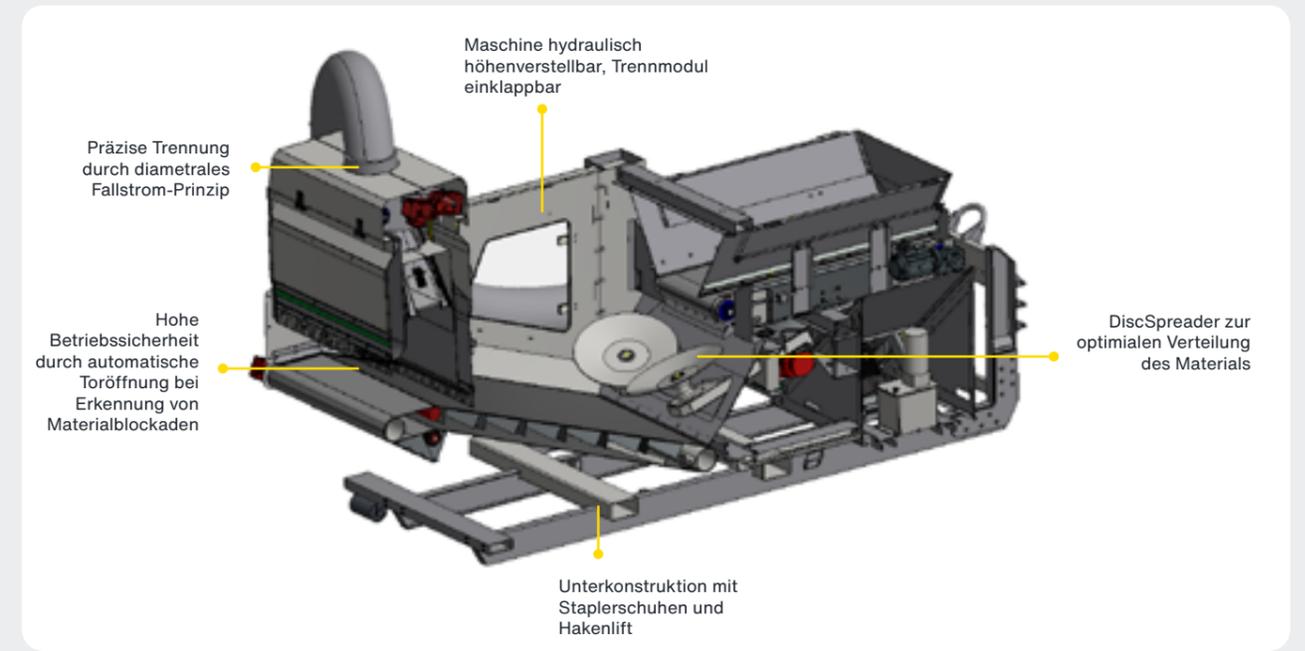
bis 120 m³/h (materialabhängig)

Der AirLift move vereint optimale Trennpräzision mit allen Vorteilen der Mobiltechnik.

Anwendungsbeispiele



Details



Technology Center

Wir testen die Trennfähigkeit Ihrer Materialien in unserem Technology Center und geben Ihnen so die Gewissheit, dass Sie in Ihrer Anwendung hervorragende Ergebnisse erzielen werden.



Kompost

- Entfernung von Störstoffen aus Biomasse bzw. Kompost in verschiedenen Kornspektren
- Erfüllt Auflagen strengerer Gesetzgebung
 - Grenzwerte an Fremdstoffen für Komposte und Gärprodukte > 1 mm (0,1 Massen-% in der Trockenmasse für plastisch verformbare Kunststoffe)

Schrott

- Abscheiden von ultraleichten Materialien

Kunststoff

- Vorbehandlung von Mischkunststoffen (Folienabscheidung) vor dem NIR
- Höherer Durchsatz und Reinheit in der optischen Sortierung

Weitere mögliche Anwendungen:

Wir bereaten Sie gerne für Ihre individuelle Herausforderung

Optische Sensoren erkennen Materialblockaden und lösen sie durch automatisches Anheben der Ein- und Ausgangstore.



Durch die leichte Zugänglichkeit aller Bereiche ist eine Reinigung und Wartung der Maschine mit wenig Aufwand verbunden.

Technische Informationen

Frontansicht



Seitenansicht



Energieverbrauch	kW
Ventilator	22
Zuführband	3
SpeedCon	4
DiscSpreader	4,4
Hydraulik (kein Dauerbetrieb)	1,5
AirLift Tore (kein Dauerbetrieb)	1,5

Außenmaße	L (mm)	B (mm)	H1 (mm)	Gewicht (kg)
Transportstellung	6030	2290	2350	6200
Arbeitsstellung min.	6200	2950	37302	6200
Arbeitsstellung max.	6200	2950	4530	6200

Aufgabe- und Abgabehöhe	Aufgabe Zuführband H2 (mm)	Übergabe SpeedCon H3 (mm)	Übergabe Absaugung AirLift
Arbeitsstellung min.	1919	1279	Flexibel über Schlauch Ø=450
Arbeitsstellung max.	2719	2719	Flexibel über Schlauch Ø=450



Westeria® GmbH

Raiffeisenstr. 2, 48346 Ostbevern, Germany
Tel +49 2532 88-0 | www.westeria.de