

## Beton-Recycling: Warum nicht in hochwertige Splittfraktionen?



Splitt- und Schotteraufbereitung mit erreichter Trennschärfe: Das MHS 6203

Wenn Beton-Aufbruch recycelt wird, steht im Wesentlichen die Herstellung von Mineral-Gemischen 0-32mm oder 0-45mm im Vordergrund. Bei guter Vorsortierung und der richtigen Aufbereitungstechnik wäre die Erzeugung von hochwertigeren bzw. ertragsstärkeren Produkten durchaus möglich. Diesen Ansatz hat auch die Enreba Neuss GmbH verfolgt: Vor einiger Zeit wurde mit der Herstellung von Beton-Splitten für den holländischen Markt begonnen.

Dabei spielten der Nischen-Gedanke und die Erreichung höherer Deckungsbeiträge eine Rolle. Weitere Motive waren die möglichst stabile Grundauslastung mit langfristigen Lieferverträgen, verbunden mit der Erschließung völlig neuer Absatzmärkte für Recycling-Material. Die dabei erforderliche Akribie beim Materialhandling und deutlich erhöhten Arbeitsanforderungen an die innerbetrieblichen Abläufe, passten auch sonst hervorragend zum Selbstanspruch und der Philosophie des im Umkreis für ihre überzeugende Qualität bekannten Unternehmens. Mit dem Ausgangsprodukt für das Bahnschwellenrecycling stellt die ENREBA Neuss GmbH eine sehr hohe Ausgangs-Güte des gebrochenen Betons sicher.

Zur Aufbereitung kommt ein robuster Brecher, entsprechend leistungsfähige Magnete und unempfindliche Siebeläge in der Feinsiebung zum Einsatz. Die besondere Herausforderung dabei stellt die Klassierung des gebrochenen Produktes in die erforderlichen Betonsplitt-Fraktionen gemäß EN 12620 dar, denn hier sind deutlich erhöhte Anforderungen, als sonst üblich im Bauschutt-Recycling, zu erfüllen.

Auf Grund der langjährigen Erfahrung mit unterschiedlichsten Siebanlagen und verschiedenen Vorführungen entschieden sich die Geschäftsführer Adam Eisleben und Heiko Heller für das modulare Dreidecker-Horizontalsieb MHS 6203 von Terex. Bei voller Ausnutzung der Leistungsfähigkeit ihres Hazemag APK 1214 Prallbrechers wird mit dem MH 6203 die saubere Trennung der Feinkörnungen jeder Zeit sichergestellt.

Bei Aufgabespitzen von 200 t/h schien die Siebfläche des Drei-Wellen Siebkastens mit einer Größe von 1.800 x 6.000 mm für diese Aufgabenstellung etwas groß gewählt. Die Leistungsreserve hat sich im dauerhaften Praxiseinsatz als glückliche Hilfe entpuppt: Auf die teilweise stark schwankende Feuchtigkeit und Materialzusammensetzung wurde schnell reagiert. Mit bis zu 18 mm Hub und einer in der Neigung steuerbaren elliptischen Amplitude wurde die Verweildauer auf dem Sieb voll ausgenutzt.

Diese Terex MHS 6203 Alleinstellungsmerkmale haben sich auch hier im Betrieb bezahlt gemacht. Die Enreba Neuss GmbH hat mit diesem Konzept sicher keine Lösung für Jedermann oder den Massenmarkt gefunden. Aber sie beweist doch sehr deutlich, dass selbst beim vermeintlich altbekannten Recyceln von Beton-Restmassen, ohne Kompromiss bei der Rentabilität, mit innovativen Ideen höchste Qualitätsanforderungen erfüllt werden können.