

Bibko Umwelt- und Reinigungstechnik GmbH, 71717 Beilstein, Deutschland

Neues Restbetonrecyclingsystem für die Godel-Beton GmbH

Die Firma Godel-Beton GmbH ist ein Unternehmen mit zentraler Verwaltung in Stuttgart. Mit 23 Werken im süddeutschen Raum sowie einem Werk in Polen ist die Firma Godel-Beton in den Bereichen Hochbau, Tief- und Ingenieurbau sowie im Tunnelbau tätig. Um das bestehende Entsorgungsproblem der Restbetone sowie des anfallenden Waschwassers im Werk Stuttgart-Weilimdorf zu lösen, hat man sich auch aus ökologischen Gründen zur Investition in eine Bibko - Restbetonrecyclinganlage entschlossen.

Der Lieferung ging eine entsprechende Projektierungsphase voraus, in der auf die Kundenwünsche und auf die örtlichen Gegebenheiten eingegangen wurde.

Um die entsprechend anfallenden Restmengen zügig zu verarbeiten, hat man sich für das System ComTec 20 entschieden. Die Maschine ist mit einem Pumpenentleerförderer ausgestattet, der das Restmaterial von der Betonpumpe direkt über einen bodenebenen Trichter aufnimmt. Über ein Wendesystem wird das Restmaterial in die auf Bodenniveau stehende Auswaschanlage gefördert. Der Pumpenentleerförderer läuft in einem elastischen Trogboden. Dadurch kann neben dem Restbeton auch Wasser gefördert werden. Die Auswaschmaschine selbst ist mit einem 3,00 m breiten Aufgabetrichter sowie zwei Spülgalgen ausgestattet.

Durch den separaten Pumpenentleerförderer können Fahrmischer und Betonpumpen zur gleichen Zeit auswaschen und haben separate Waschplätze. Für einen optimalen Austrag des ausgewaschenen Materials sorgt hier ein 3,00 m langer Wendelförderer.

Das gelieferte Anlagensystem ComTec 20 bietet eine Recyclingkapazität von 20 m³/h. Das System ist komplett mit einer Recyclingwasseraufbereitung ausgestattet, wodurch der Restbeton nach Befüllen des Fahrmischers mit Recyclingwasser über den Aufgabetrichter - bzw. bei Betonpumpen, über den Pumpenentleerförderer direkt in die Maschine gegeben wird. Hier werden Feststoffe > 0,2 mm entsprechend ausgewaschen und ausgetragen.

Das Wasser mit den kleineren Feinteilen fließt über einen Wasserablauf in ein mit einem Rührwerk ausgestattetes, bodenebenes Rührwerksbecken. Dieses hält die Feinteile im Restwasser durch zyklisches Rühren in Bewegung und verhindert ein Absetzen des Restbetons. Das Recyclingwasser wird dem Mischprozess wieder zugeführt, um so einen andauernden Kreislauf zu gewährleisten und den Wasserhaushalt diesbezüglich möglichst konstant zu halten.



Das gelieferte Anlagensystem ComTec 20 bietet eine Recyclingkapazität von 20 m³/h.

WEITERE INFORMATIONEN



Bibko Umwelt- und Reinigungstechnik GmbH
 Steinbeisstraße 1+2
 71717 Beilstein, Deutschland
 T +49 7062 92640
 F +49 7062 926440
 info@bibko.com
 www.bibko.com



Mit der Installation der Bibko-Recyclinganlage beweist die Firma Godel-Beton ökologische Verantwortung.

Mit der Installation der Bibko-Recyclinganlage beweist die Firma Godel-Beton ökologische Verantwortung, nimmt die gewonnene Ressourcenschonung wahr und unterstreicht somit ihren hohen Qualitätsanspruch.

Das System Bibko ComTec enthält die 1.700-fach bewährte, patentierte Lagerung, welche zur Verlängerung der Lebensdauer außerhalb des Wasserbades platziert wurde. Weiterhin wurde die Maschine feuerverzinkt, winterfest und mit einem klappbaren Aluminiumdeckel ausgestattet. ■

Mischanlagen von Stetter

- Betonproduktion mit maximaler Effizienz und Zuverlässigkeit
- Vielzahl an Aufstellungs- und Ausstattungsmöglichkeiten
- Robuster, vollverzinkter Stahlbau
- Ausgezeichnete Wartungszugänglichkeit
- Erfahrung aus mehr als 8.000 realisierten Mischanlagen weltweit
- Auf Wunsch mit vollautomatischer Mischerreinigung und Anbindung an eine Kübelbahn



Stetter-Mischanlage HN 4.0
 Bitburg, Rheinland-Pfalz, Deutschland


 RECORD BREAKING ENGINEERING

 **SCHWING
Stetter**