

Bibko Umwelt- und Reinigungstechnik GmbH, 71717 Beilstein, Deutschland

# Neues Restbetonrecyclingsystem für die Lindermayr GmbH & Co.KG



Das 1961 gegründete Unternehmen Lindermayr GmbH & Co.KG mit Sitz in Friedberg- Derching, Deutschland, ist heute in den Bereichen Hoch- und Tiefbau, Transportbeton sowie als Fertigteil- und Kieswerk tätig. Um die entstehenden Restbetone sowie das anfallende Washwasser entsprechend zu recyceln und zu klären, hat man sich zur Investition in eine Bibko-Restbetonrecyclinganlage sowie eine Bibko-Kammerfilterpresse entschlossen.

Um die anfallenden Restmengen zügig zu verarbeiten, hat man sich für das System ComTec30 entschieden. Die Maschine ist mit einem Pumpenentleerförderer ausgestattet, der das Restmaterial von der Betonpumpe direkt über einen bodenebenen Trichter aufnimmt.

Um das Unfallrisiko zu mindern, wurde der Trichter des Pumpenentleerförderers mit einem befahrbaren Schwerlastgitter-

rost versehen. Über ein Wendelsystem wird das Restmaterial in die auf Bodenniveau stehende Auswaschanlage gefördert. Der Pumpenentleerförderer läuft in einem elastischen Trogboden, dadurch kann neben dem Restbeton auch das vorhandene Wasser gefördert werden. Die Auswaschmaschine selbst ist mit einem 3,2 m breiten Aufgabetrichter sowie zwei Spülgalgen ausgestattet.

Durch den separaten Pumpenentleerförderer können Fahr-mischer und Betonpumpen zur gleichen Zeit auswaschen und haben separate Waschplätze. Für einen idealen Austrag des ausgewaschenen Materials sorgt hier ein 2,5 m langer Wendelförderer. Das gelieferte Anlagensystem ComTec30 bietet eine Recyclingkapazität von 30 m<sup>3</sup>/h.

Das System ist komplett mit einer Recyclingwasseraufberei-tung ausgestattet, wodurch der Restbeton nach Befüllen des



Das neue Restbetonrecyclingsystem bei der Lindermayr GmbH & Co.KG

Fahrmischers mit Recyclingwasser über den Aufgabetrichter, bzw. bei Betonpumpen über den Pumpenentleerförderer direkt in die Maschine gegeben wird. Im Auswaschtrug werden Feststoffe > 0,2 mm entsprechend ausgewaschen und ausgetragen. Das Wasser mit den kleineren Feinteilen fließt über einen Wasserablauf in ein, mit einem Rührwerk ausgestatteten, Rührwerksbecken. Dieses hält die Feinteile im Restwasser durch zyklisches Rühren in Bewegung und verhindert ein Absetzen des Restbetons.

Das Recyclingwasser wird im nächsten Schritt weiter in die gelieferte, in der Containereinhausung vormontierte Kammerfilterpresse geleitet, um dieses nun entsprechend zu klären. Steigt der Füllstand des Wassers im mit der Recyclingmaschine verbundenen Rührwerksbecken über einen zuvor vom Kunden festgelegten Wert an, so startet die Filterpresse automatisch, um den Füllstand auf das zuvor festgelegte Niveau zu bringen.

Das Recyclingwasser mit den enthaltenen Feinanteilen wird über eine Druckluftmembranpumpe mit erhöhtem Druck in die Kammerfilterpresse eingepumpt und somit geklärt.

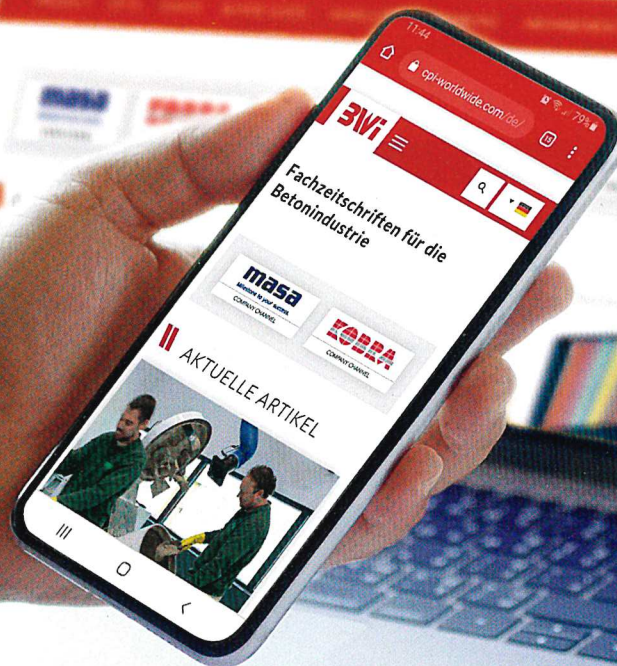
Die darin enthaltenen Feinteile werden durch die entsprechenden, mit speziellen Filtertüchern überzogenen Filterplatten zu einem stichfesten Filterkuchen gepresst und anschließend durch automatisches Rütteln der Presse abgeworfen. Die gelieferte Kammerfilterpresse ist mit 16 Filterkammern ausgestattet. ■

## 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

**W** ABONNEMENT



Abonnieren Sie BWI noch heute und stellen Sie sicher, dass Sie kein Heft verpassen!

[www.cpi-worldwide.com](http://www.cpi-worldwide.com)