

## Дробилки вторичного сырья



Тип	Произв-ть, кг/час	Кол-во ножей	Толщина ножей, мм	Мощность кВт	Размеры сита, мм	Масса, кг	Габаритные размеры, мм
240А	100-150	3	8	4	2-6	250	600x550x1200
300А	200-300	3	8	4	2-6	320	600x600x1200
300В	200-300	3	8	4	2-6	350	600x600x1200
360А	350-500	3	8	7,5	2-6	400	750x760x1500
400В	400-450	3	10	7,5	3-8	500	800x800x1500
460А	480-550	3	12	10	4-10	650	800x860x1500
460В	480-550	3	10	7,5	3-8	600	900x860x1500
500А	550-700	6	12	13	4-10	750	800x1000x1500
500В	550-700	3	10	13	3-8	700	900x1000x1500
650В	700-800	6	12	15	4-10	1000	1000x1200x1500
800А	900-1000	6	12	30	4-10	2000	2000x1300x1500

При переработке пластмасс для снижения себестоимости выпускаемой продукции в большинстве случаев возможно использование вторичного сырья.

Как правило, на большинстве производств получение отходов является неотъемлемой стороной техпроцессов. Отходами могут быть как отбракованные изделия при каждом запуске технологического оборудования, либо отбракованные изделия в процессе производства, плановый брак.

Также часто могут возникать нештатные ситуации (поломки оборудования, ошибки операторов, отключение энергии и т.д.), приводящие к дополнительному количеству брака. Кроме этого, отходы (литники, кромки, высечки и т.д.) очень часто, как правило, непосредственным образом сопутствуют каждому выпускаемому изделию, составляя ощутимый процент от массы перерабатываемого сырья.

При обнаружении возможности использовать вторичное сырье при переработке пластмасс больше, чем получается отходов на собственном производстве, разумно дополнительно приобретать отходы производства у других производителей (поставщиков), замещая тем самым (после их обработки, разумеется) более дорогое первичное сырье. В ряде случаев возможно использование 100 % вторичного сырья.

Для многих типов полимеров 2-3-кратная переработка мало сказывается на их первоначальных свойствах (либо точнее, на ряде важных для решения той или иной задачи свойств).

Для эффективной переработки полимерных отходов, необходимо получение измельченной фракции отходов производства. Наиболее распространенным способом является дробление отходов с получением зерен нужного размера и геометрии. Для дальнейшего улучшения качества подготовки отходов, необходимо производить предварительную сортировку, очистку (промывку) и разделение по видам. После дробления может потребоваться отделение мелкой пылевидной фракции, промывка, сушка, пневматическая транспортировка. В ряде случаев дополнительно может потребоваться ре-грануляция - экструдирование с дегазацией, охлаждением и нарезкой.

Для каждого конкретного случая должен быть применен индивидуальный подход: от самого простого решения - к более сложному. Часто можно ограничиться наиболее простым решением.

Использование специализированных дробилок позволяет более эффективно перерабатывать отходы полимеров. В идеальном случае, для измельчения каждого типа отходов (пленки, небольшие штучные изделия, литники, профили, "блины", кромки и др.) дробилки подбираются и настраиваются индивидуально. В ряде случаев можно вести речь об универсальных дробилках под определенную гамму типов отходов. Однако заметим, полностью универсальных дробилок "в природе не существует".

**Мы предлагаем поставки дробилок и другого специализированного оборудования для решения задач переработки отходов различных типов во вторичное сырье со склада в г.Минске и под заказ.**