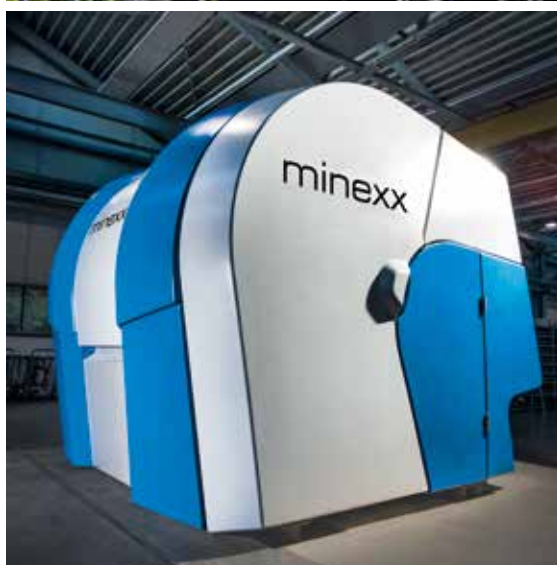


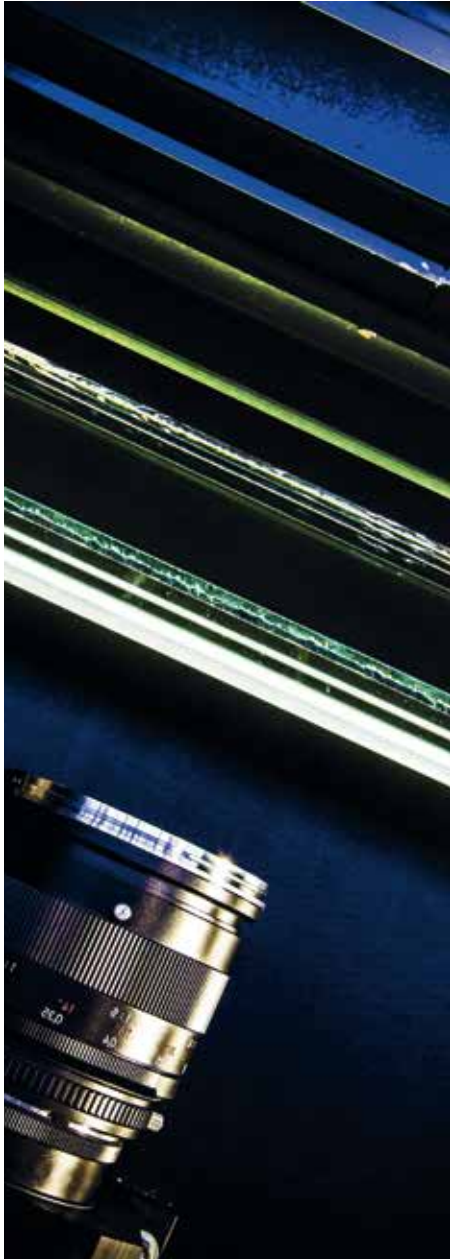
**WE
PROCESS
THE
FUTURE**

binder+cö



**SENSORBASIERTE
SORTIERTECHNOLOGIE
MIT HÖCHSTER PRÄZISION**

**WE
PROCESS
THE
FUTURE**



MIT INNOVATIVEN LÖSUNGEN WERTVOLLE RESSOURCEN SCHONEND AUFBEREITEN.

Die Binder+Co Gruppe schafft mit ihren Maschinen und Gesamtanlagen die optimalen Voraussetzungen für die effiziente Erschließung und nachhaltige Schonung wertvoller Ressourcen aus dem Primär- und Sekundärrohstoffbereich. Gegründet im Jahr 1894 als Schlosserei ist Binder+Co heute Weltmarktführer in der Aufbereitung von Altglas und in der Klassierung siebschwieriger Schüttgüter.

Mit sechs Prozessschritten – Zerkleinerung – Klassierung – Nassaufbereitung – thermische Aufbereitung – sensorbasierte Sortierung – Verpackung und Palettierung – bieten wir unseren Kunden hohe Prozesskompetenz aus einer Hand.

Das Wissen um das Zusammenspiel der einzelnen Aufbereitungsschritte gibt uns die Möglichkeit, unseren Kunden exzellente und maßgeschneiderte Lösungen zu verschaffen und ihnen damit den entscheidenden wirtschaftlichen und technischen Vorteil zu sichern. Dieses umfangreiche Know-how der einzelnen Prozessschritte macht Binder+Co zu einem führenden Anlagenbauer für die Altglasaufbereitung.



ZUVERLÄSSIG
ZERKLEINERN



EFFIZIENT
SIEBEN



NASS
AUFBEREITEN



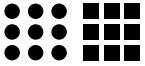
THERMISCH
AUFBEREITEN



SENSORBASIIERT
SORTIEREN



VERPACKEN
PALETTIEREN



SENSORBASIIERT SORTIEREN

Die sensorbasierte Sortiertechnologie von Binder+Co erstreckt sich von der Einzelmaschine bis hin zur schlüsselfertigen Gesamtanlage. Erst die optimale Anlagenkonzeption und die richtige Konditionierung des Aufgabegutes führen zu den Erfolgen, für die Binder+Co weltweit in der sensorbasierten Sortierung steht.

GLAS

- Farbsortierung
- Herstellung reiner Farbfraktionen
- Fremdstoffabscheidung: Metall, Keramik, Steine, Porzellan, Glaskeramik, Bleiglas
- Feinkornsartierung
- Qualitätsanalyse



PAPIER

- Farbsortierung
- Störstoffabscheidung



KUNSTSTOFF

- Herstellung reiner Wertstofffraktionen
- Farbsortierung
- Fremdstoffabscheidung
- Materialsortierung
- Qualitätsanalyse



WE SORT

EDELSTEIN

- Sortierung nach Farbe
- Sortierung nach Einschlüssen



BAUSCHUTT

- Sortierung nach Material und Farbe
- Herstellung reiner Ziegel- oder Betonfraktionen
- Störstoffabscheidung
- Wertstoffrückgewinnung von Metallen und Glas



ERZE

- Bergevorabscheidung
- Konzentrationserhöhung von Erzen



Binder+Co ist seit Jahrzehnten weltweit führend in der Sortierung von transparenten und nicht-transparenten Schüttgütern. Unsere Innovationskraft in der sensorbasierten Sortierung ist mehrfach ausgezeichnet. Wir bieten die gesamte Prozesslösung aus einer Hand: von der mechanischen Materialkonditionierung bis hin zur sensorbasierten Aufbereitung. Die Anforderungen unserer Kunden stehen dabei immer an erster Stelle, um ihnen den technischen und wirtschaftlichen Vorsprung zu ermöglichen.

ELEKTROALTGERÄTE & METALLE

- Materialsortierung
- Störstoffabscheidung



HAUS- & GEWERBEMÜLL

- Materialsortierung
- Störstoffabscheidung: Metall, Glas, PVC



IT ALL!

SALZ

- Sortierung nach Farbe
- Sortierung nach Einschlüssen
- Störstoffabscheidung



INDUSTRIEMINERALIEN

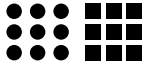
- Fremdstoffabscheidung und Materialerkennung
- Herstellung unterschiedlicher und neuer Produktqualitäten
- Qualitätssicherung



KOHLE

- Entsteinerung
- Erhöhung des Heizwerts





RUTSCHENSORTIERSYSTEME

- Zwei und drei Sortierwege
- Beleuchtungs- und Sensorsysteme für Transmissions- und Reflexionsverfahren: VIS, NIR, UV und Induktion
- Sortierbreiten bis 2000 mm
- Korngrößen von 1 bis 300 mm

ANWENDUNGEN

- Rohstoffindustrie: Industriemineralien, Salze, Edelsteine, Buntmetall- und Edelmetallerze
- Recyclingindustrie: Altglas, Kunststoffe, Elektroaltgeräte, Metalle, Verbrennungsschlacke und Bauschutt

SORTIERUNG NACH

FARBE (VIS):	Zur Herstellung unterschiedlicher Farbqualitäten und Produkte Zur Abscheidung von Verunreinigungen und Störstoffen Sortierung nach Transparenz
FORM (VIS):	Sortierung nach Größenverhältnissen
FLUORESZENZ (UV):	Sortierung von Bleigläsern, Glaskeramiken, Edelsteinen und Mineralien
MATERIALART (NIR):	Sortierung nach unterschiedlichen Materialarten zur Abscheidung von Störstoffen oder zur Herstellung unterschiedlicher Produkte

BANDSORTIERSYSTEME



BANDSORTIERSYSTEME

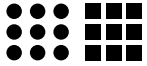
- Zwei Sortierwege
- Beleuchtungs- und Sensorsysteme für Transmissions- und Reflexionsverfahren: VIS, NIR, Induktion und XRT
- Sortierbreiten bis 2800 mm
- Korngrößen von 1 bis 420 mm

ANWENDUNGEN

- Rohstoffindustrie: Industriemineralien, Salze, Edelsteine, Bunt- und Edelmetallerze und Kohle
 - Recyclingindustrie: Papier, Kunststoff, Ersatzbrennstoffe, Haus- und Gewerbeabfälle, Altholz
-

SORTIERUNG NACH

- | | |
|---------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| FARBE (VIS): | Zur Herstellung unterschiedlicher Farbqualitäten und Produkte
Zur Abscheidung von Verunreinigungen und Störstoffen |
| FORM (VIS): | Sortierung nach Größenverhältnissen |
| MATERIALART (NIR): | Sortierung nach unterschiedlichen Materialarten zur Abscheidung von Störstoffen oder zur Herstellung unterschiedlicher Produkte |
| DICHTE (XRT): | Sortierung mit Röntgentransmissionsverfahren zur Herstellung von Produkten mit höherer Wertstoffkonzentration (zum Beispiel Erze oder Kohle) |



MULTIWAY-SORTIERSYSTEME



MULTIWAY-SORTIERSYSTEME

- Bis zu sechs Sortierwege
- Beleuchtungs- und Sensorsysteme für Reflexionsverfahren: NIR
- Sortierbreiten bis 2000 mm
- Korngrößen von 50 bis 350 mm

ANWENDUNGEN

- Verpackungsabfälle aus Haus- und Gewerbemüll
-

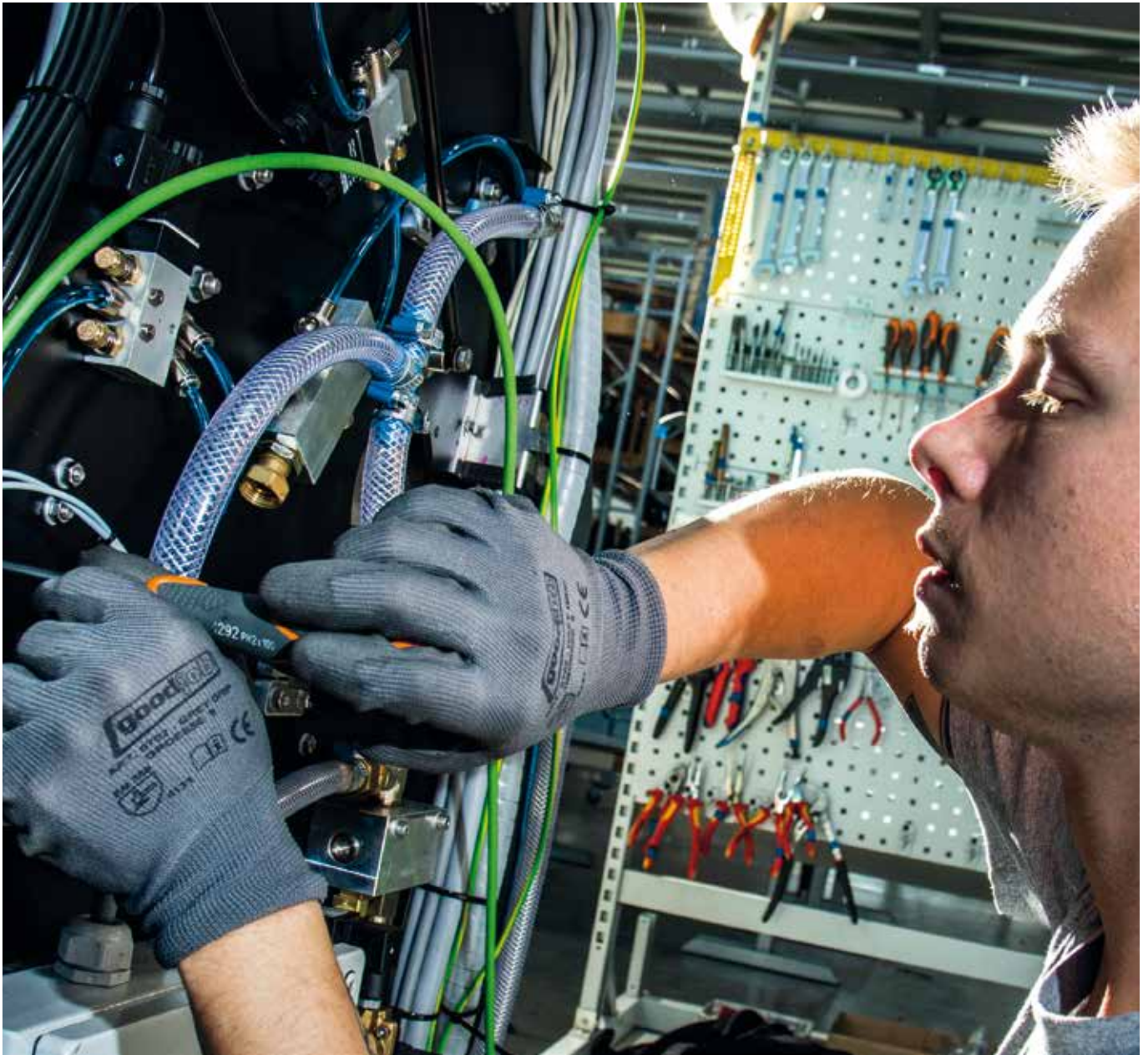
SORTIERUNG NACH

FARBE (VIS):

Zur Herstellung unterschiedlicher Farbqualitäten und Produkte
Zur Abscheidung von Verunreinigungen und Störstoffen

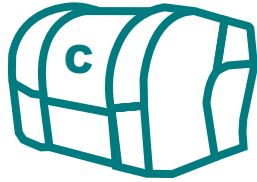
MATERIALART (NIR):

Sortierung nach unterschiedlichen Materialarten zur Abscheidung von
Störstoffen oder zur Herstellung unterschiedlicher Produkte



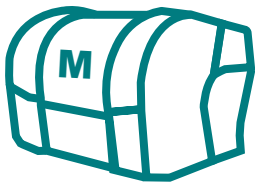
UNSER AFTER SALES SERVICE

- *Schnelle Versorgung mit Ersatzteilen durch effiziente Versandlogistik*
- *Rasche Reparaturen und regelmäßige Wartungsarbeiten zur kontinuierlichen Optimierung der Maschinenleistungen sowie zur Sicherstellung eines dauerhaften und zuverlässigen Betriebes*
- *Umfangreiche Beratung und Betreuung*
- *24/7 Service Hotline zur raschen Problembehebung*
- *Schulungen zu Betrieb und Wartung*



CLARITY

heißen die sensorbasierten Sortiersysteme für die Aufbereitung von Wertstoffen. CLARITY sortiert nahezu alles: Glasscherben, Kunststoffe, Papier, Elektroschrott, Haus- und Gewerbeabfälle, Elektroschrott, Bauschutt, Holz, Metalle, Verbrennungsschlacke und Ersatzbrennstoffe.



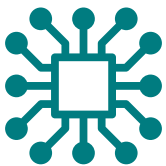
MINEXX

ist der Name des Sortiersystems für die Aufbereitung von Rohstoffen. MINEXX kommt zur sensorbasierten Sortierung von Industriemineralien (wie zum Beispiel Kalkstein, Quarz, Magnesit, Talk), Erzen, Salz, Kohle und Edelsteinen zum Einsatz.



PIONIER

Das weltweit erste Drei-Wege-System zur gleichzeitigen Sortierung von Glasscherben nach Farbe und Störstoffen stammt aus dem Haus Binder+Co. Nicht nur in der Entwicklung von Maschinen, sondern auch in der Marktbearbeitung beweist das österreichische Unternehmen immer wieder seine Stärke. In China, Südafrika oder Argentinien wurden erstmals Sortiermaschinen von Binder+Co zur Aufbereitung von Altglasscherben eingesetzt.



VIELFÄLTIG

Binder+Co bietet für jede Sortieraufgabenstellung das passende Sortiersystem: Rutschensortierer als Zwei- und Drei-Wege-Systeme, Bandsortierer als Zwei-Wege-Maschinen oder als CLARITY multiway für bis zu sechs Sortierwege.

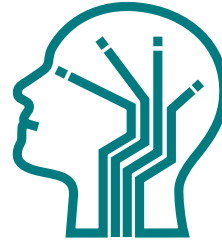


AUSGEZEICHNET

Binder+Co wurde für die Cut-off-Technologie zur Sortierung von Glaskeramik mit dem österreichischen Staatspreis für Innovation ausgezeichnet. Die Abscheidung von hitzebeständigen und bleihaltigen Gläsern bewerkstelligt CLARITY mit einer Kombination aus einer im sichtbaren Licht detektierenden und einer UV-sensiblen Kamertechnologie.

INTELLIGENT & MASSGESCHNEIDERT

Binder+Co passt die sensorische Ausstattung der Sortiersysteme an die individuellen Anforderungen an. Die zur Verfügung stehenden Sensoren reichen von Farb- und UV-Sensoren, Nahinfrarot-Spektroskopie bis zu Röntgentransmissionsverfahren. Die eingesetzten Sensoren arbeiten nicht nur in Kombination, sondern die sensorischen Daten werden in eigens entwickelten Algorithmen verknüpft und ausgewertet. Das erlaubt die gleichzeitige Sortierung nach Materialtyp und Farbe.



ZUGÄNLICH

CLARITY und MINEXX sind leicht zugänglich für Wartung und Funktionskontrolle: der Kamerakasten, die Ventilleisten und die Beleuchtung sind ausschwenkbar. Die Sortiersysteme können über Modem und Datenleitung ferngewartet werden, das erlaubt eine schnelle und kostengünstige Wartung der Anlage.



PRÄZISE & MIT HIGH SPEED

Die Sortiersysteme von Binder+Co arbeiten neben mit den am Markt verfügbaren Ventilen auch mit eigens entwickelter Highspeed-Ventiltechnik. Die Highspeed-Ventile sind mit geringstem Abstand zum Objekt installiert und sorgen so für hochpräzise Ausbringung des Materials. Die Ventile lassen sich einzeln oder im Block bis zu 32 Ventilen tauschen.



FEIN - FEINER - BINDER+CO

Die neuesten Generationen von CLARITY und MINEXX sortieren Roh- und Wertstoffe in einem Kornband von 1 – 15 mm. Das sorgt für höheren Produktertrag aus Fraktionen, die bisher nur bedingt aufbereitet werden konnten.



HÖCHSTE QUALITÄT IN DER SORTIERUNG VON ROHSTOFFEN UND IM RECYCLING

VERPACKEN • PALETTIEREN

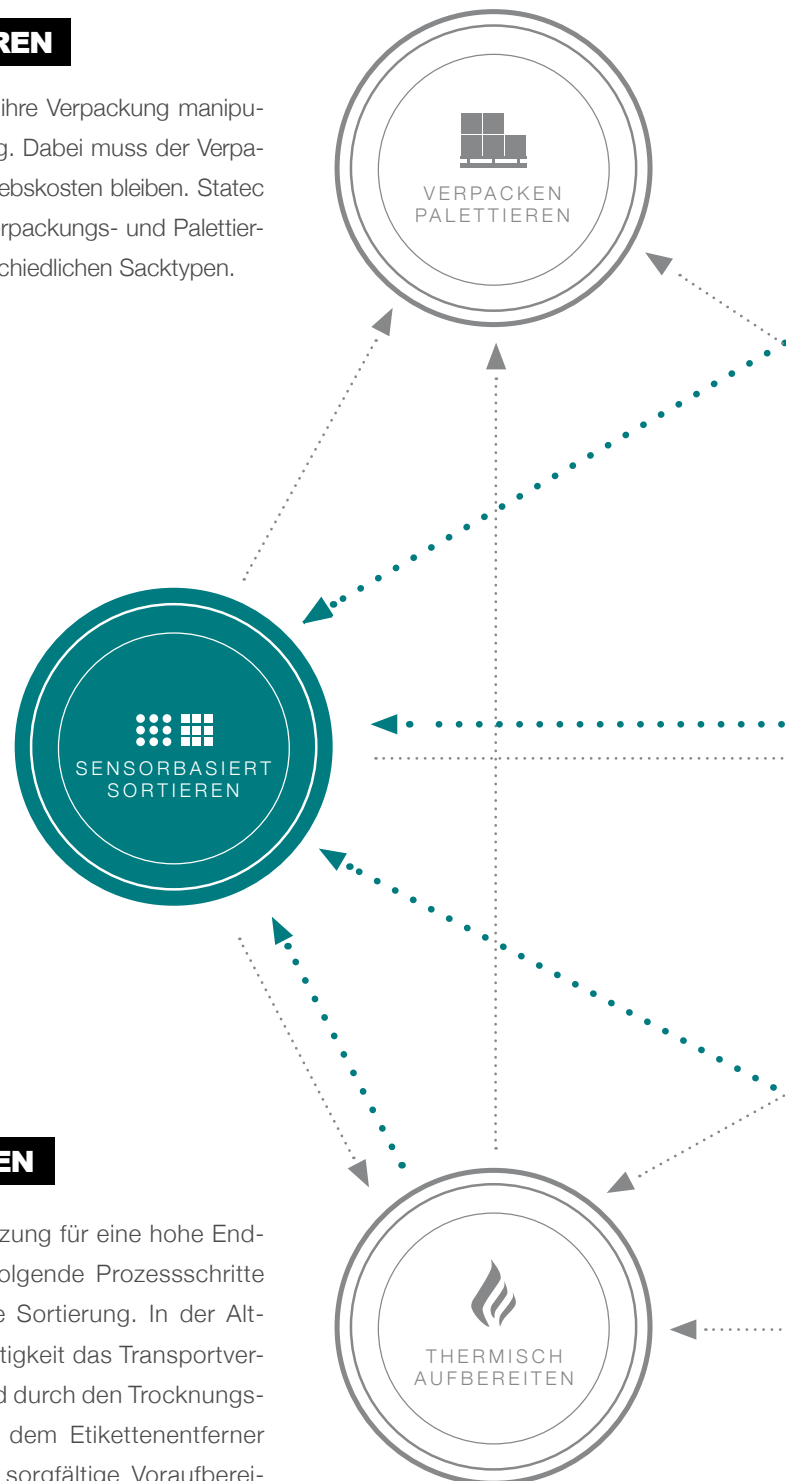
Schüttgüter werden meist erst durch ihre Verpackung manipulierbar sowie transport- und lagerfähig. Dabei muss der Verpackungsvorgang effizient in seinen Betriebskosten bleiben. Statec Binder liefert zahlreichen Industrien Verpackungs- und Palettiersysteme für eine Bandbreite an unterschiedlichen Sacktypen.

SORTIEREN

Im Recycling hat sich die sensorbasierte Sortierung zur Schaffung hochwertiger Sekundärrohstoffe und zur Minderung von Deponiemengen als unerlässlicher Verfahrensschritt längst etabliert. Auch in der Rohstoffindustrie hat sich die Sortierung zur Entlastung weiterer Prozessschritte, zur Reduktion von Betriebskosten und zur Sicherstellung hoher Produktqualitäten als unentbehrlich erwiesen. Mit CLARITY und MINEXX hat Binder+Co sensorbasierte Sortiersysteme entwickelt, die eine Vielzahl an Aufgabenstellungen in der Rohstoff- und Recyclingindustrie abdecken.

THERMISCH AUFBEREITEN

Die Trocknung ist sowohl Voraussetzung für eine hohe Endproduktqualität, als auch für nachfolgende Prozessschritte wie Klassierung und sensorbasierte Sortierung. In der Altglassortierung beeinflusst die Feuchtigkeit das Transportverhalten der Scherben negativ und wird durch den Trocknungsprozess behoben. Gemeinsam mit dem Etikettenentferner sorgt der DRYON-Trockner für die sorgfältige Voraufbereitung der Scherben für die sensorbasierte Sortierung.





BRECHEN

Die Zerkleinerung ist ein wesentlicher Schritt in der Aufbereitung von Schüttgütern, die Herstellung der richtigen Korngröße ist entscheidend für die nachgestellten Prozesse. Der Walzenbrecher sorgt neben verlässlichem und verschleißarmem Betrieb für eine geringe Feinkornproduktion.



SIEBEN

Der Prozessschritt der Klassierung ist verantwortlich für die richtige Korngrößentrennung und damit auch ein entscheidender Faktor für den nachfolgenden Prozessschritt der sensorbasierten Sortierung. Mit ihrem breiten Produktportfolio an Kreis- und Linearsiebmaschinen, Resonanzsieven und dem Spezialsieb BIVITEC stellt Binder+Co ihre führende Kompetenz seit Jahrzehnten unter Beweis.



NASS AUFBEREITEN

Maschinen und Systemlösungen zur Entwässerung, Reinigung und Abscheidung von Störstoffen haben nicht nur maßgeblichen Einfluss auf die Qualität von Endprodukten, sondern auch für nachfolgende Prozesse wie der sensorgestützten Sortierung. So kommen in der Altglasaufbereitung Schwertwäschen zum Einsatz, um Anhaftungen wie Etiketten schonend von den Scherben zu entfernen.

Mit ihrem umfangreichen Know-how und Produktportfolio schafft Binder+Co die Voraussetzung für eine optimale Anlagenkonzeption und die richtige Konditionierung des Aufgabegutes und somit für den wirtschaftlichen und technischen Vorsprung ihrer Kunden.

WE PROCESS THE FUTURE

BINDER+CO IN

ÖSTERREICH

binder+co

FERTIGUNG
VERTRIEB
AFTER SALES
F&E

KOMPETENZEN:



ZUVERLÄSSIG
ZERKLEINERN



EFFIZIENT
SIEBEN



NASS
AUFBEREITEN



THERMISCH
AUFBEREITEN



SENSORBASIERT
SORTIEREN



highly efficient bagging and palletizing solutions

FERTIGUNG
VERTRIEB
AFTER SALES

KOMPETENZEN:



VERPACKEN
PALETTIEREN

bublon

FERTIGUNG
VERTRIEB
AFTER SALES

KOMPETENZEN:



THERMISCH
AUFBEREITEN

BINDER+CO IN

USA

binder+co

BINDER+CO USA INC.

VERTRIEB
AFTER SALES

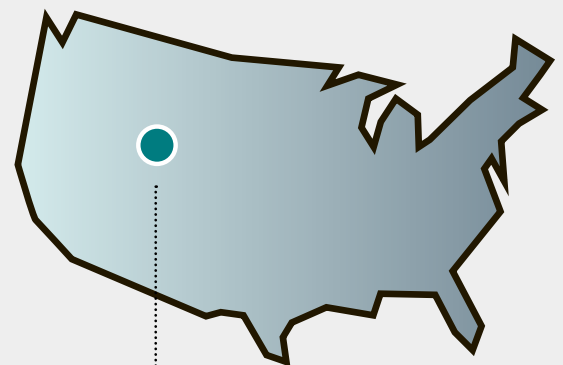
KOMPETENZEN:



THERMISCH
AUFBEREITEN



SENSORBASIERT
SORTIEREN



DENVER, USA



24/7

SERVICE HOTLINE
+43-3112-800-200

AT YOUR SERVICE

binder+co

GLEISDORF, ÖSTERREICH

binder+co

TIANJIN, CHINA

BINDER+CO IN
CHINA

binder+co
BINDER+CO MACHINERY (TIANJIN) LTD.

VERTRIEB
AFTER SALES

KOMPETENZEN:

- EFFIZIENT SIEBEN
- THERMISCH AUFBEREITEN
- SENSORBASIERT SORTIEREN

BADOERE DI MORGANO, ITALIEN

BINDER+CO IN
ITALIEN

COMEC

FERTIGUNG
VERTRIEB
AFTER SALES

KOMPETENZEN:

- ZUVERLÄSSIG ZERKLEINERN
- EFFIZIENT SIEBEN
- NASS AUFBEREITEN

BINDER+CO GRUPPE WELTWEIT



binder+co


Binder+Co AG

Grazer Straße 19-25, 8200 Gleisdorf, Österreich

Tel.: +43-3112-800-0*

office@binder-co.at

www.binder-co.at

 **24/7 Service Hotline: +43-3112-800-200**