PET-Bottle-to-Bottle-Recyclinganlage

Artikel vom **15. November 2022**
Recycling

Eine neu konzipierte PET-Bottle-to-Bottle-Recyclinganlage von Starlinger recycling technology bietet nicht nur 25 % Energieersparnis im Vergleich zum Vorgängermodell, sondern auch 46 % weniger Wartungsaufwand, einen um 21 % kleineren Maschinen-Footprint sowie eine Ausstoßerhöhung um 15 %.

Recyclinganlage für PET-Bottle-to-Bottle-Anwendungen (Bild: Starlinger).

»Für das neue Maschinenkonzept haben wir den PET-Recyclingprozess und unsere technischen Lösungen dazu von vorne bis hinten durchleuchtet und nach Möglichkeiten zur Verbesserung gesucht«, erklärt Paul Niedl, kaufmännischer Leiter von Starlinger recycling technology. »Diese haben wir vor allem beim Energieverbrauch umgesetzt, konnten aber auch einige Prozessschritte – u. a. Materialvorbereitung und Extrusion – sowie die Maschinenwartung verkürzen und vereinfachen und insgesamt sogar noch die Ausstoßleistung erhöhen. Das alles natürlich mit dem Ziel, die bekannt hohe Rezyklatqualität von Starlinger auf keinen Fall zu beeinträchtigen. Um das zu erreichen, wurde Know-how aus diversen Bereichen analysiert, kombiniert und umgesetzt. Daraus ist dann sozusagen ein Gesamtkunstwerk entstanden. Daher auch der Name: ›recoStar PET art‹.« Im Rahmen der »Dynamic Days«, die am 26. und 27. Oktober 2022 im

Schweriner Werk stattfanden, konnten Besucherinnen und Besucher eine »recoStar PET 165 art« mit einem Ausstoß von über 2 t/h in Betrieb erleben. Interessant für Recycler aus dem Bereich Post-Consumer-Kunststoffabfälle war die ebenfalls ausgestellte »recoStar dynamic 215 C-VAC« mit Geruchsentfernungstechnologie, die LDPE-Post-Consumer-Folienabfälle aus der Haushaltssammlung live aufbereitete und geruchsneutrales Regranulat herstellte.

Hersteller aus dieser Kategorie

© 2025 Kuhn Fachverlag