

# CASE STUDY

GEOCELL Schaumglas GmbH  
SCHAUMGLASSCHOTTER



**INBTW**<sup>®</sup>

incorporating  
**REDWAVE**  
technology



**MINERAL  
SORTING**

# CASE STUDY

GEOCELL Schaumglas GmbH - SCHAUMGLASSCHOTTER

## KUNDE

GEOCELL Schaumglas GmbH ist mit drei Produktionsstandorten in Deutschland sowie mit einer Produktionsstätte in Österreich einer der führenden Produzenten von Schaumglasschotter in Europa. Mit der Fertigstellung einer Glasmühle am Standort Gaspoltshofen festigt der Hersteller von Schaumglasschotter seine Marktführerposition und verarbeitet gleichzeitig Altglas aus Österreich.

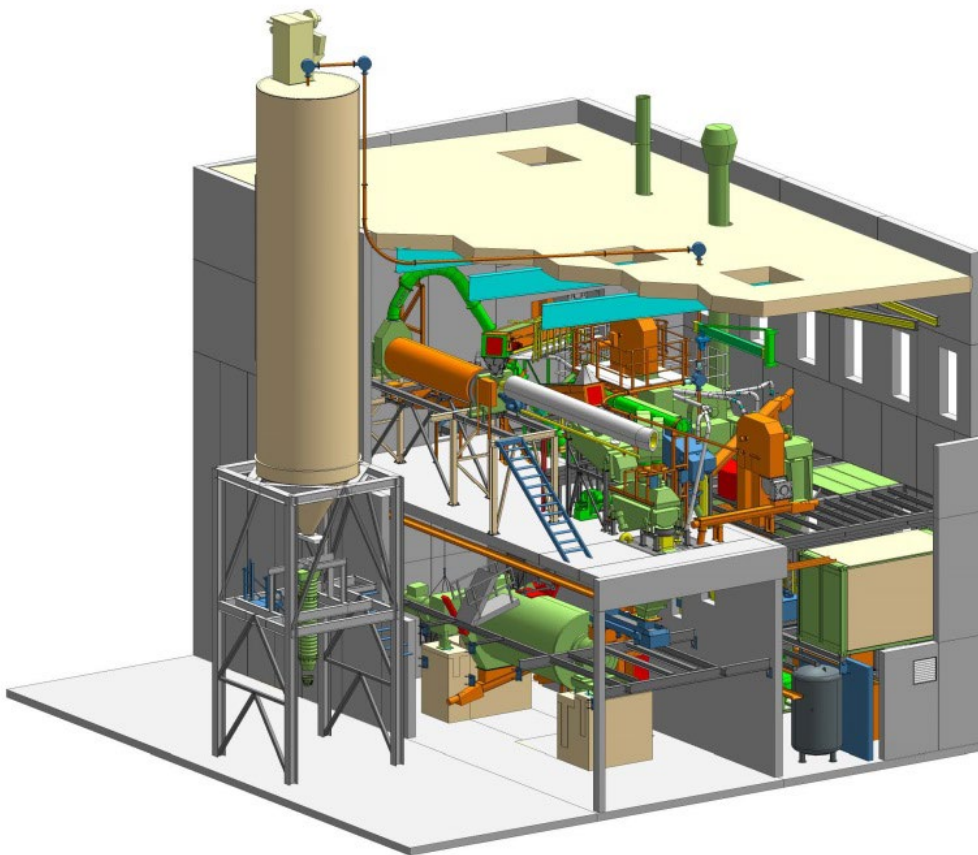


## ANFORDERUNG

Vor Bau der Anlage wurde das Glasmehl als Rohmaterial zugekauft. Um vom Markt bzw. vom Lieferanten unabhängig zu werden, hat GEOCELL sich 2012 dazu entschieden eine eigene Glasmehl-Produktionsanlage zu errichten. Die Rohstoff-Versorgung sollte somit sichergestellt werden.

## LÖSUNG

Die Planung, Lieferung und Installation der maschinen- und elektrotechnischen Ausrüstung für die Glasmehlanlage zur Erzeugung von Glasschaumschotter erfolgte als Generalunternehmer von der Firma BT-Wolfgang Binder GmbH aus Gleisdorf. Die Anlage umfasst die Trocknung, Aufbereitung und Feinmahlung von Altglas aus dem Glassammelsystem.



*Bild: Anlage Geocell Schaumglas GmbH in Gaspoltshofen (Oberösterreich)*

# CASE STUDY

GEOCELL Schaumglas GmbH - SCHAUMGLASSCHOTTER

Die Glasmehlanlage mit einer Aufgabelleistung von 6 to/Std. gebrochenen Glasscherben besteht im Wesentlichen aus dem Materiallager inkl. Rohmaterialaufgabe, der Trocken- und Mahlanlage sowie der Sieb- und Sichteranlage.

Das angelieferte Altglas in verschiedenen Qualitäten wird in einem überdachten Materiallager zwischengelagert und mittels Radlader in die Aufgabebunker befördert. Über Förderbänder und Gurtbecherwerke gelangt das Rohmaterial in einen Trommeltrockner, in welchem das Altglas auf eine Restfeuchte kleiner 0,5 % getrocknet wird. In der anschließenden Aufbereitungsanlage wird das Altglas von Metallen und organischen Stoffen getrennt und gesiebt.

In einer Kugelmühle wird das Altglas mit einer Körnung 0-60 mm auf die Glasmehl-Endkörnung kleiner 100 µm gemahlen. Von der Mühle gelangt das Material in den Streutellersichter, in dem das Glasmehl exakt bei 100 µm getrennt wird.

Das Glasmehl-Fertigprodukt wird anschließend in einem Silo zwischengelagert bzw. mittels pneumatischer Förderanlage der Schaumglas-Ofenanlage zugeführt.

Die gesamte Anlage wird über moderne Schlauchfilteranlagen entstaubt. Die materialberührten Maschinenteile sind auf Grund des stark schleißenden Glases mit Keramikbelägen ausgekleidet, was die Standzeiten der Verschleißteile wesentlich verbessert.

Die gesamte Anlage wird über ein vollautomatisches, elektronisches Steuerungssystem betrieben. Die Visualisierung erfolgt über Bildschirme, welche von der Steuerwarte aus bedient werden.

Das gesamte Projekt von der Auftragsvergabe bis zur Übergabe an den Kunden wurde in einem Zeitraum von rund 10 Monaten realisiert.

## Zusatzinfo:

GEOCELL Schaumglasschotter (Glasschaum-Granulat) ist ein hochwärmedämmendes, lastabtragendes Schüttgut aus 100% Altglas. Als lastabtragende, wärmedämmende Leichtschüttung unter der Fundamentplatte vereint Glasschaumschotter eine Vielzahl von Eigenschaften, deren Kombination einen hervorragenden Dämmstoff bietet.