

CASE STUDY

NORDKALK-FINLAND
KALKSTEIN SORTIERUNG



INBTW[®]

incorporating
REDWAVE
technology



**MINERAL
SORTING**

KUNDE

Nordkalk, ein führendes Kalksteinunternehmen, liefert wichtige Rohstoffe an zahlreiche Industriezweige. Die Lösungen von Nordkalk tragen zu sauberer Luft und sauberem Wasser sowie zur Produktivität landwirtschaftlicher Flächen bei.

Der größte finnische Produktionsstandort von Nordkalk befindet sich in Lappeenranta. Dort gibt es einen Steinbruch, eine Mahlanlage, zwei Flotationsanlagen und ein Verkaufsbüro. Der Betrieb in Lappeenranta begann 1910.



SORTIER AUFGABE

Nordkalk betreibt am Standort Lappeenranta bereits seit mehreren Jahren sensorgestützte Sortiersysteme. Aufgrund steigender Anforderungen und dem Ende der Lebensdauer des vorhandenen Sortierers für die Fraktion +40 - 80 mm entschied Nordkalk, diese Linie zu ersetzen. Nach intensiven Tests entschied sich Nordkalk für den Einsatz des Doppelkamasortierers **REDWAVE 1300 ROX CC**.

Die Sortieraufgabe besteht darin, die dunklen und schwarzen Partikel aus dem weißen Kalkstein auszusortieren.

LÖSUNG

Im REDWAVE-Testcenter in Gleisdorf führte Nordkalk intensive Tests durch. Nach diesen positiven Versuchen besuchte Nordkalk die Referenzanlage der Firma LEUBE in Golling, Österreich.

Die Firma LEUBE betreibt seit mehreren Jahren 2 **REDWAVE ROX** Mineraliensortierer mit kombinierten Farb- und NIR-Sensoren. Die Installation des Sortierers wurde von Nordkalk durchgeführt.

Der **REDWAVE 1300 ROX CC** Mineraliensortierer ist seit August 2017 erfolgreich in Betrieb und sortiert den Kalkstein nach Farbe (dunkel und schwarz von weiß).

CASE STUDY

NORDKALK – KALKSTEIN SORTIERUNG

” Unser Projekt mit REDWAVE war sehr erfolgreich. Die gesamte Ausrüstung wurde trotz des ehrgeizigen Zeitplans pünktlich geliefert. Die Installation und das Testen der Ausrüstung verliefen reibungslos und ohne Probleme, obwohl die Ausrüstung an einem schwierigen Ort installiert wurde. Nach sechs Monaten Erfahrung kann man sagen, dass wir mit der Wahl von REDWAVE die richtige Wahl getroffen haben!

Herr Vesa Pekki, Planungs- und Projektleiter bei Nordkalk

TECHNISCHE DATEN

MASCHINEN TYP	REDWAVE 1300 ROX CC 2W U V108 S E
INFEED MATERIAL	Kalkstein
KAPAZITÄT	Bis zu 85 to/h
KORNGRÖSSE	+40-80 mm
SORTIERBREITE	1.300 mm
SENSORSYSTEM	Farbkamera

