

The
specialists
in plastic

总部 & 制造基地

EREMA Engineering Recycling
Maschinen und Anlagen Ges.m.b.H.
Unterfeldstraße 3 / A-4052 Ansfelden / Austria
Phone: +43 (0)732/31 90-0 / Fax: -23
erema@erema.at / www.erema.at

子公司

3S
SCHNECKEN + SPINDELN + SPIRALEN
Bearbeitungsges.m.b.H
Pühretstraße 3 / A-4661 Roitham / Austria
Phone: +43 (0)7613/5004 / Fax: -5005
office@3s-gmbh.at / www.3s-gmbh.at

EREMA NORTH AMERICA INC.

23 Old Right Road - Unit#2 / Ipswich, MA 01938 / USA
Phone: +1 978 356-3771 / Fax: -9003
erema@erema.net / www.erema.net

EREMA Shanghai Office

Room 1009 / Tomson Financial Building
710 Dong Fang Road / Pudong / Shanghai China (200122)
Phone: +86 21 6876-6201, -6204 / Fax: -6203
erema@erema.com.cn / www.erema.at

您还有疑问？

我们很乐意为您解答！

负责您区域的EREMA人员很乐意迅速地与
您取得直接联系。若您希望进行来料
测试，或希望看到设备演示，我们诚挚
邀请您到奥地利林茨的EREMA客户中
心。请就此与我们联系并约定时间。

我们很荣幸可以在EREMA总部与您会
面！

我们全球代理机构，请参见www.erema.at

保留技术更改权。所有图文诠释等均为
EREMA所有，未经许可不得摘录复制引
用。一旦发现，EREMA将追究法律责
任。

© EREMA Engineering Recycling
Maschinen und Anlagen Ges.m.b.H.

INTAREMA® T, TE
热塑性塑料再生系统

中文



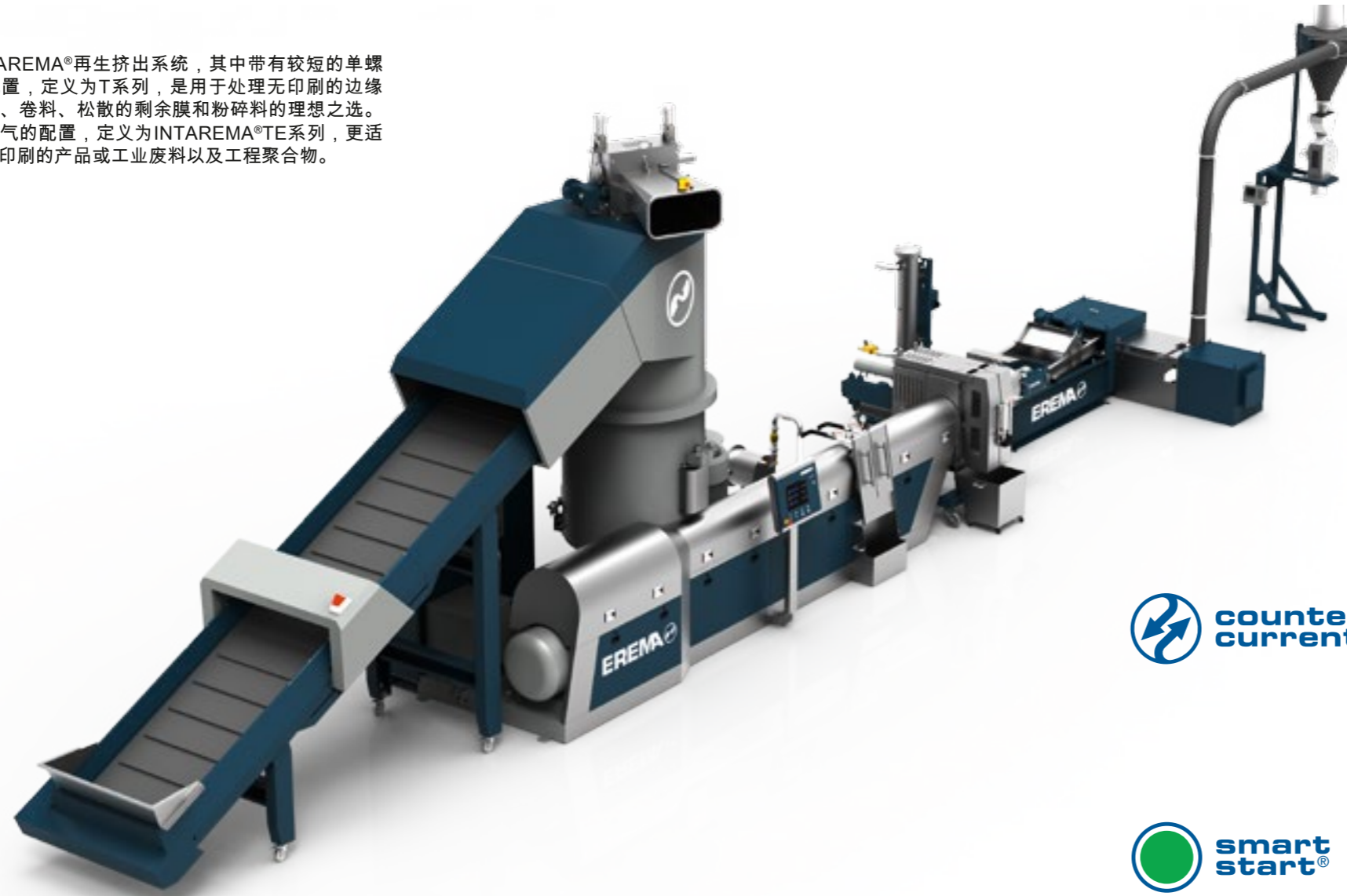
INTAREMA® T, TE

热塑性塑料再生系统

INTAREMA® T, TE

高效，灵活，极短的投资回报期

紧凑型的INTAREMA®再生挤出系统，其中带有较短的单螺杆无排气的配置，定义为T系列，是用于处理无印刷的边缘料、裁剪废料、卷料、松散的剩余膜和粉碎料的理想之选。螺杆带有双排气的配置，定义为INTAREMA®TE系列，更适用于处理轻度印刷的产品或工业废料以及工程聚合物。



INTAREMA®概况

1. Counter Current技术

- 通过改进材料的送入达到最高的工艺稳定性，确保在更广泛的温度范围内仍然保持稳定的高产量。
- 针对多种材料更高的灵活性和操作可靠性
- 提高产量，以同样的设备规格获得更高的产能实现更高的生产率

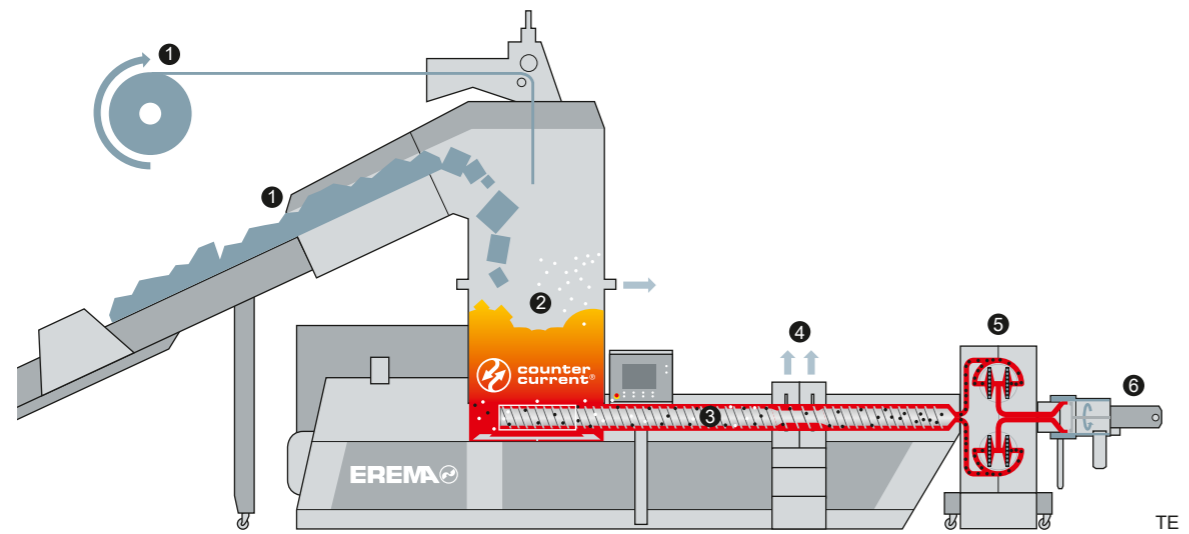
2. 智能启动

- 操作简易 - 得益于逻辑性强、结构清晰及简化处理和超前的、符合人体工程学的触摸屏。
- 更少的按钮，更人性化 - 得益于高度的自动化，包括大量控制包。
- 针对每种应用的正确配方 - 按下按钮，可以轻松方便地从配方管理系统加载所保存的工艺参数。

3. ecoSAVE®

- 更低的特定能源需求 - 得益于一个拥有特殊设计的完整控制方案，以及工艺工程测量包括用于挤出机螺杆的新的直接驱动。
- 更低的生产成本 - 得益于优化控制技术和高品质、高效率的部件，如高性能的电机。
- 此外，您的操作面板上的实际能耗显示可以让您在任何时候持续浏览能量消耗情况，从而使您能够采取有针对性的措施进行能耗的优化。
- 减少二氧化碳排放 - 为环保做出重要贡献





工作原理

送料①可根据客户要求自动进行。在专利注册的切割/压实机②中,这些材料被粉碎、混合、加热、干燥、预压实与存储。由此,得以预热的材料持续稳定地送入与切割压实机切线连接的挤出机内。**创新的Counter Current技术**实现了广泛温度区域下的送料最佳化。

在挤出螺杆③中,材料被塑化和均匀化,如有必要,在排气区④(TE)中进行排气。继而在全自动自清洗过滤器⑤中对熔体进行过滤。随后,熔体在极小的压力下被输送到不同的后置部件⑥(如:造粒装置)。

② 核心技术切割/压实机

动态控制预处理单元,保障最终产品稳定的高质量。

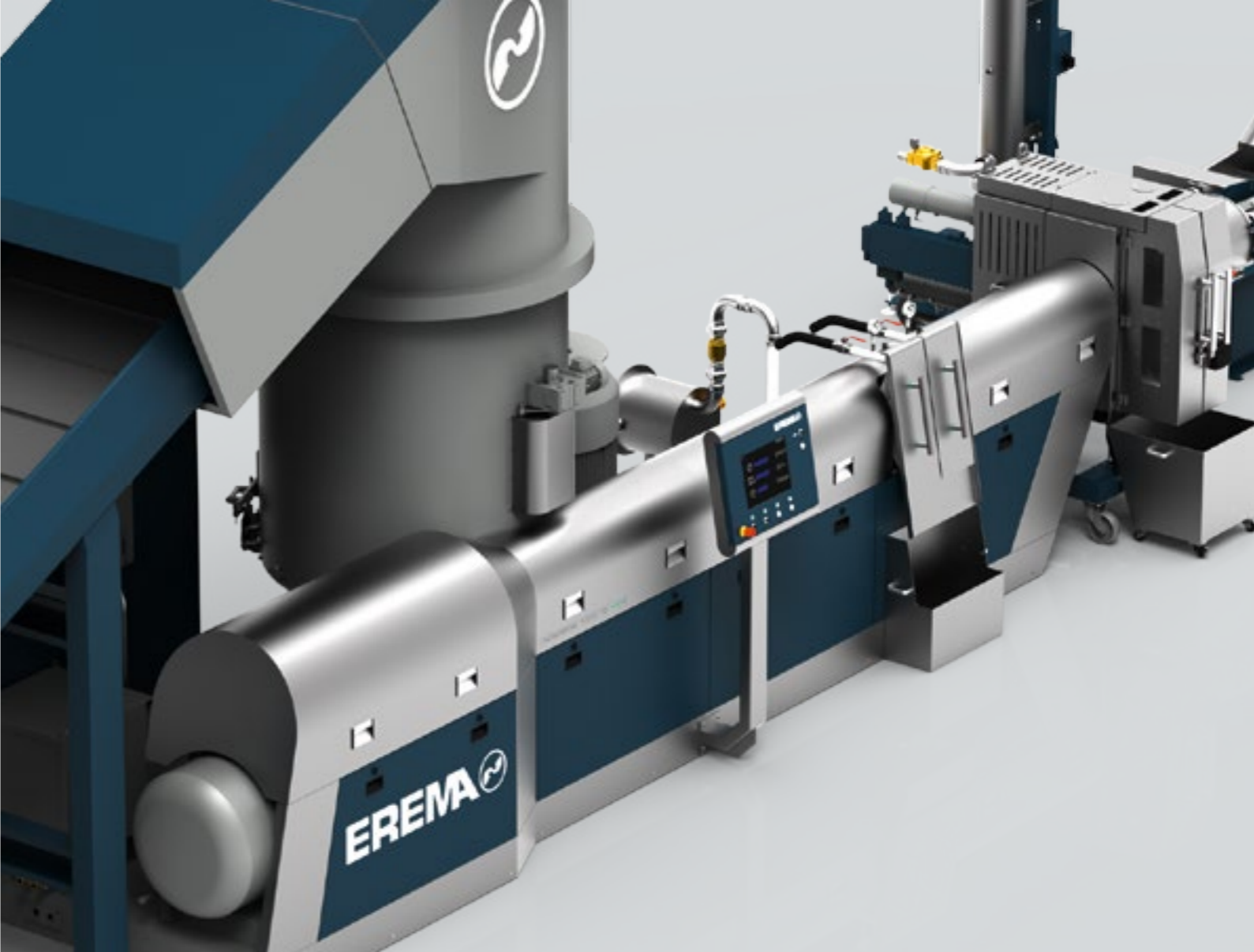
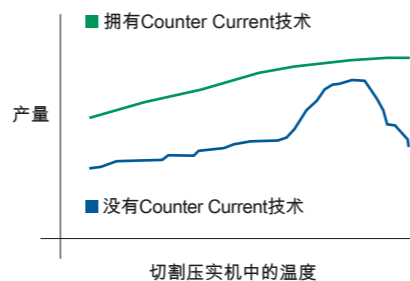


Counter Current – 一项突破性的创新

专利注册

在过去,材料在切割/压实机内的旋转方向与挤出机的挤出方向一致-向着前方。而如今,专利注册的Counter Current技术改变了切割压实机内的旋转方向:材料从而以与挤出机螺杆相反的方向旋转。一个看似简单的改变带来了巨大的成效。因为材料在输入区(即切割/压实机到挤出机的过渡阶段)内的相对速度得以迅速提高,使得挤出螺杆如同一个锋利的切割面运作,其取料形式如同“拉吞”。

其结果是:在更短的时间内,可以达到对挤出螺杆更高的送料。借助此完善后的送料形式,材料得以在较低温度下也可以实现高产量生产。完全实现了更高的生产率、灵活性和可靠性。

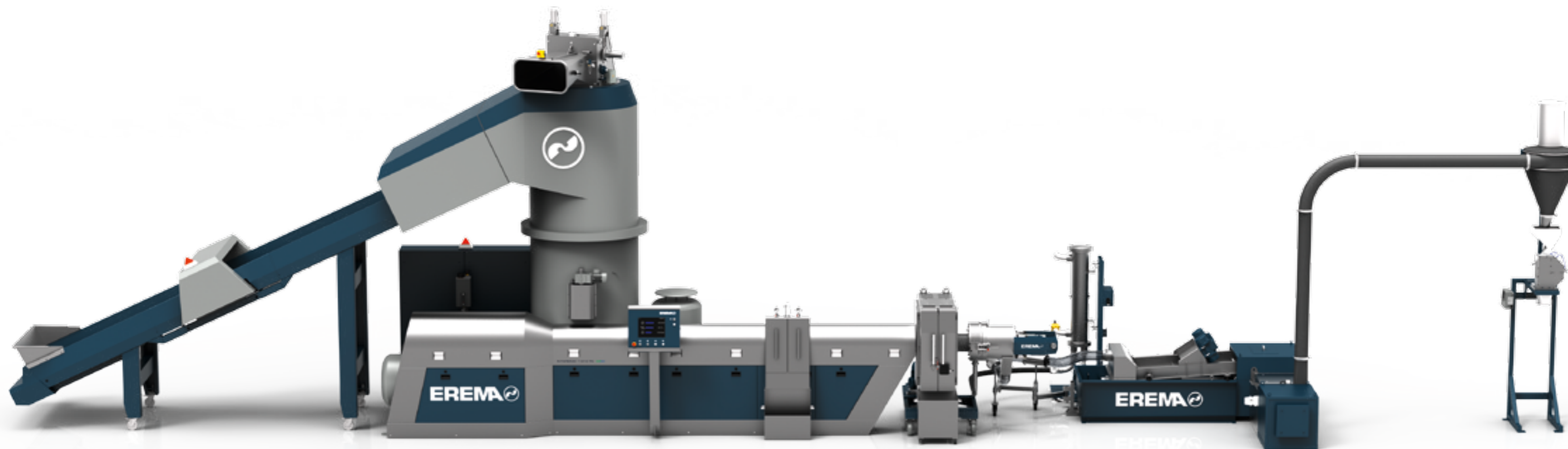


技术优势

- 由Counter Current技术而带来的**更强的螺杆进料、更大的灵活性和更高的产量。**
- **专利注册的大EREMA切割/压实机**确保为挤出机准备最佳的材料。
- **HG D (带有直接驱动技术的热切造粒系统)**-该领域最先进的造粒技术。
- **油冷却的挤出机**确保在不同挤出区域内的高效及精确的温度控制,达到对熔体进行高质量的处理。
- **标配大面积超微熔体过滤**
- **为EREMA切割压实机的创新型附加技术 - DD系统和吹气模块(可选)**扩大了应用领域。

经济优势

- **最终产品的高质量**,允许极高比例的再生粒料返回到生产循环中。
- **智能启动原理下提供最简易和最人性化的操作。**
- **ecoSAVE® 使能耗降幅最高达到12%**,从而降低生产成本和二氧化碳的排放。
- **通过极低的特定能耗和维护成本,实现非常低的运行成本。**
- **Counter Current技术和极其完善的设计带来可靠的高产量。**
- **紧凑、节约空间的设计。**



创新型专利附加技术

- 借助专利注册的双圆盘 (DD) 技术，可处理剩余湿度最高达 12% 的材料，并确保稳定高产。
- 专利注册的吹气模块增强了干燥性能并提高了产量，降低能耗，延长设备的使用寿命。
- 优化后更大体积的 EREMA 切割压实机。
- 凭借对切线连接的挤出机的极其均匀地送料，大大提高产量，于传统挤出机相比，最大可提高达 30%。
- 可直接与色母粒和添加剂混合
- 95% 的材料无需预粉碎处理

INTAREMA® T / TE 技术数据

		平均产量 (公斤/小时*)					
PE-LD, PE-LLD, PE-HD		BOPP		BOPET		设备型号	
最小	最大	最小	最大	最小	最大		
50	100	50	100	80	130	INTAREMA 605 T,TE	
100	200	100	200	130	180	INTAREMA 756 T,TE	
150	275	150	300	170	220	INTAREMA 906 T,TE	
200	350	200	450	250	280	INTAREMA 1007 T,TE	
270	450	270	600	330	380	INTAREMA 1108 T,TE	
300	550	300	700	380	480	INTAREMA 1309 T,TE	
400	700	400	850	480	600	INTAREMA 1310 T,TE	
650	1000	650	1200	700	950	INTAREMA 1512 T,TE	
800	1300	800	1600	900	1150	INTAREMA 1714 T,TE	
1100	1700	1100	2000	1200	1450	INTAREMA 1716 T,TE	
1400	2100	1400	2300	1500	1800	INTAREMA 2018 T,TE	
1700	2800	1700	3000	1800	2100	INTAREMA 2021 T,TE	

*)取决于设备配置 (T或TE) 和材料性质，如剩余水分、印刷、污染程度等。
 最大的产量为T系列配置下
 T系列 不带排气功能的挤出机
 TE系列...带有传统双排气配置的挤出机