



# INTAREMA® T, TE

Recyclingsysteme für thermoplastische Kunststoffe

CHOOSE THE NUMBER ONE.

# INTAREMA® T, TE

## Effizientes Recycling von Produktions- und Industrieabfällen.

Leistungsfähig, flexibel, zuverlässig, energiesparend und: ein rascher ROI. EREMA Maschinen der Typen INTAREMA® T und TE werden in der Kunststoffindustrie vielfältig für die Umwandlung von Produktions- oder Industrieabfällen zu Granulat eingesetzt.

Die kompakte Baureihe T mit kurzem Einschneckenextruder – ohne Extruder-Entgasung – verarbeitet problemlos je nach Ausstattung u.a. unbedruckte Folienrandstreifen, Beschnittabfälle, Rollen, lose Folienreste und auch Mahlgut.

Zur Verarbeitung von leicht bedruckten Folienfraktionen oder auch technischen Kunststoffen wird der INTAREMA® Extruder – Baureihe TE – mit einer Extruderentgasung ausgeführt.

Beide Anlagentypen kommen vielfach im Verbund mit Folienproduktionsanlagen – also einer In-line-Verarbeitung von Castfolien- oder Blasfolienabfällen – zum Einsatz.

**INTAREMA® T und TE – für hohe Rückführquoten, top Regranulat-Qualität und eine hohe Produktivität.**

## Counter Current® Technologie

- **Höchste Prozess-Stabilität durch verbesserten Materialeinzug** sichert konstant hohen Ausstoß über einen deutlich breiteren Temperaturbereich
- **Höhere Flexibilität** und Betriebssicherheit bei unterschiedlichen Materialien
- **Gesteigerte Durchsätze** bei gleicher Baugröße für mehr Produktivität



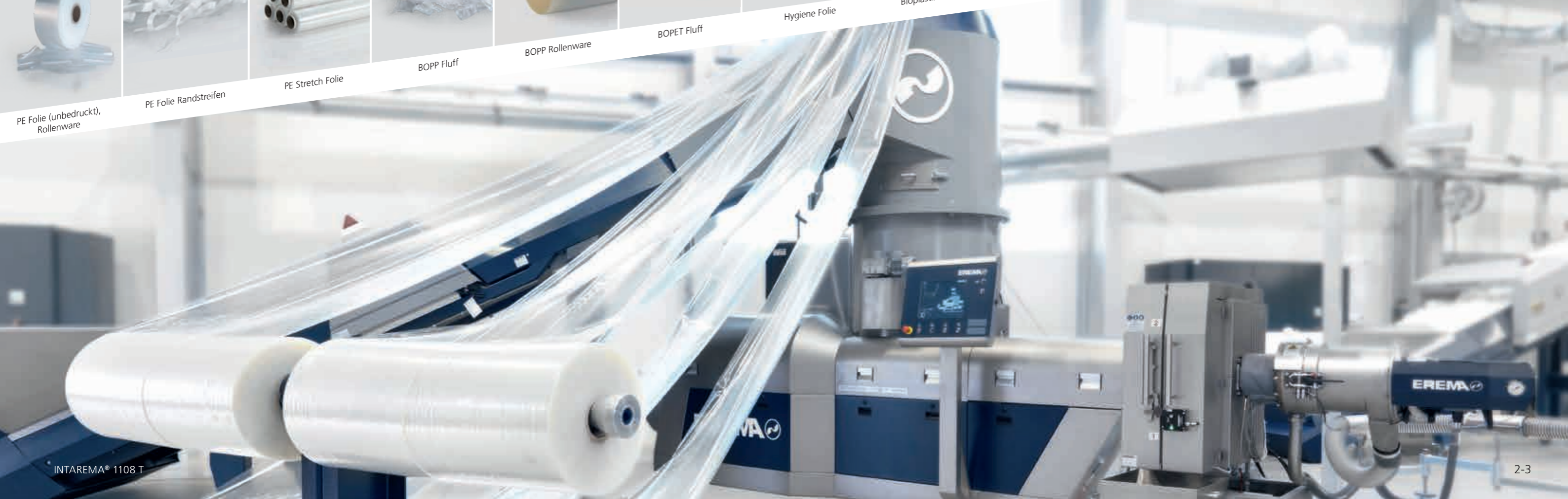
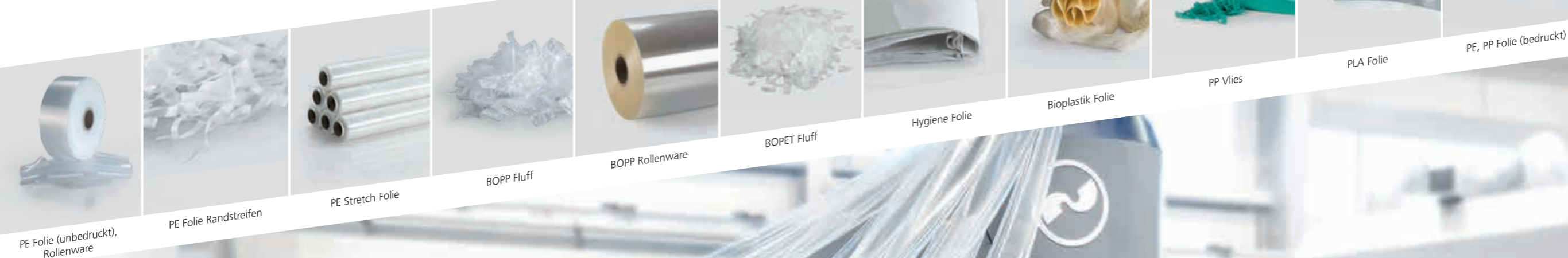
## Smart Start®

- **Erstaunlich einfach zu bedienen** dank logischer, klar strukturierter und vereinfachter Handhabung und hochmodernem, ergonomischem Touch-Display
- **Weniger Knöpfe, mehr Benutzerfreundlichkeit** – durch hohen Automatisierungsgrad inklusive umfangreicher Regelungspakete
- **Das richtige Rezept für jede Anwendung** – gespeicherte Verarbeitungsparameter einfach und bequem per Knopfdruck aus der Rezepturverwaltung laden

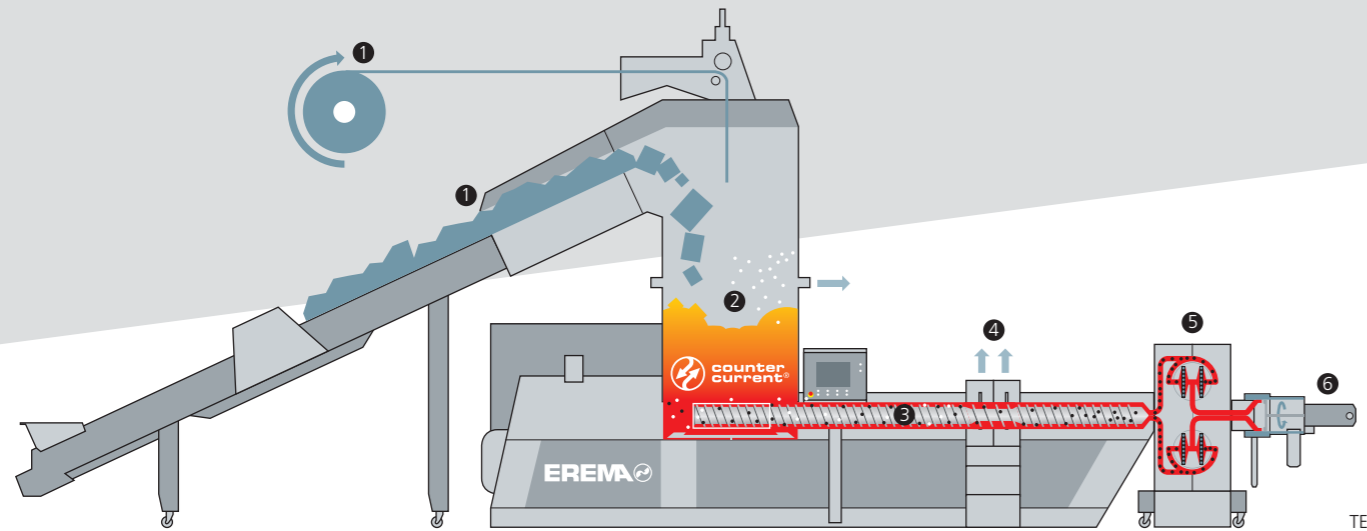


## ecoSAVE®

- **Geringerer spezifischer Energiebedarf** durch ein Gesamtpaket aus konstruktiven und prozesstechnischen Maßnahmen, so zum Beispiel der neue Direkt-Antrieb der Extruderschnecke
- **Niedrigere Produktionskosten** durch optimierte Regelungstechnik und hochwertige energieeffiziente Komponenten wie High-Performance-Motoren
- **Verringerter CO<sub>2</sub>-Ausstoß** – ein wichtiger Beitrag zum Umweltschutz



# FUNKTIONSWEISE



Die **Beschickung 1** erfolgt automatisch je nach Kundenanforderung. In der patentierten **Preconditioning Unit 2** wird das Material zerkleinert, gemischt, erwärmt, getrocknet, verdichtet und gepuffert. Der direkt tangential angeschlossene Extruder wird kontinuierlich mit warmem vorverdichtetem Material befüllt. Die **innovative Counter Current Technologie** ermöglicht ein optimiertes Einzugsverhalten über einen erweiterten Temperaturbereich.

In der **Extruderschnecke 3** wird das Material plastifiziert, homogenisiert und wenn nötig in der **Entgasungszone 4** entgast (TE). Die Schmelze wird anschließend im **vollautomatischen, selbstreinigenden Filter 5** gereinigt. Danach wird die Schmelze unter geringstem Druck dem jeweiligen **Werkzeug 6** zugeführt (z.B. der Granuliereinrichtung).

## 2 Herzstück Preconditioning Unit .

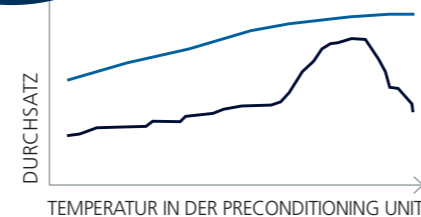
Die dynamisch kontrollierte Preconditioning Unit. Für ein Endprodukt in konstant hoher Qualität.



## Counter Current – eine richtungsweisende Innovation.

Bislang drehte sich das Material in der Preconditioning Unit in dieselbe Richtung wie der Extruder: nach vorne. Die von EREMA neu entwickelte Counter Current Technologie ändert nun die Drehrichtung in der Preconditioning Unit: Das Kunststoffmaterial bewegt sich damit gegen die Laufrichtung der Extruderschnecke. Ein einfacher Effekt mit großer Wirkung. Denn die Relativgeschwindigkeit des Materials in der Einzugszone, also im Übergang von der Preconditioning Unit zum Extruder, nimmt dabei dermaßen zu, dass die Extruderschnecke wie eine scharfe Schnittkante wirkt, die den Kunststoff förmlich „herausfräst“.

Das Resultat: Der Extruder nimmt mehr Material in kürzerer Zeit auf. Dank des verbesserten Materialeinzuges kann Kunststoff überdies auch bereits bei geringeren Temperaturen mit hohem Durchsatz verarbeitet werden. **Ganz im Zeichen höherer Produktivität, Flexibilität und Betriebssicherheit.**



- mit Counter Current® Technologie
- ohne Counter Current® Technologie

# INTAREMA® T, TE

## TECHNISCHE VORTEILE

**Verbesserter Materialeinzug, höhere Flexibilität und gesteigerte Durchsätze** durch die Counter Current Technologie

**Patentierter große EREMA Preconditioning Unit** sorgt für eine optimale Materialvorbereitung für den Extruder

**HG D (Heißabschlag-Granuliersystem mit Direct Drive Technologie)** – die Granuliertechologie auf dem neuesten Stand der Technik

**Flüssiggekühlter Extruder** ermöglicht eine effiziente und exakte Temperaturführung der Extruderzonen und damit qualitativ hochwertige Aufbereitung der Schmelze

**Großflächige Feinstfiltration** serienmäßig

**Innovative, patentierte Zusatztechnologien für die EREMA Preconditioning Unit** – DD System, Air Flush Module erweitern den Einsatzbereich (optional)

## WIRTSCHAFTLICHE VORTEILE

**Qualitativ hochwertiges Endprodukt** erlaubt einen sehr hohen Regranulatanteil bei der Rückführung in die Produktion

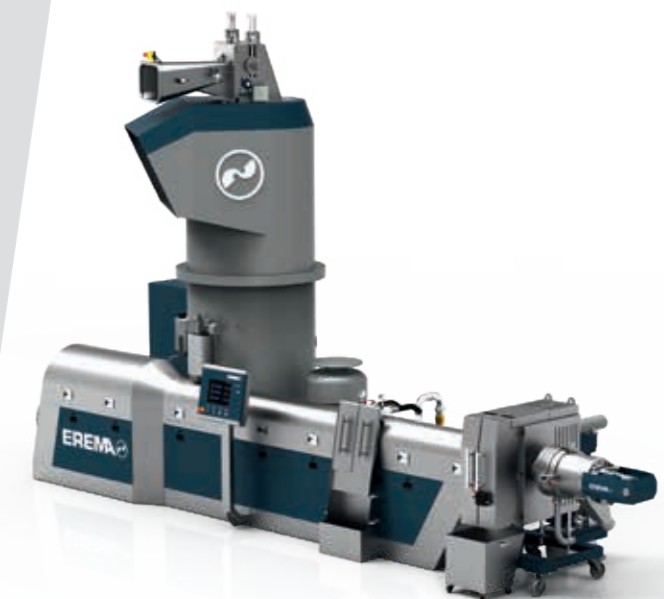
**Einfachste Bedienbarkeit und höchste Benutzerfreundlichkeit** durch das Smart-Start-Prinzip

**ecoSAVE® senkt den Energieverbrauch um bis zu 12 %** und damit die Produktionskosten sowie den CO<sub>2</sub>-Ausstoß

**Sehr geringe Betriebskosten** durch niedrigste spezifische Energie- und Wartungskosten

**Zuverlässig hoher Output** dank Counter Current Technologie und sehr robustem Design

**Kompakte, platzsparende Bauweise**

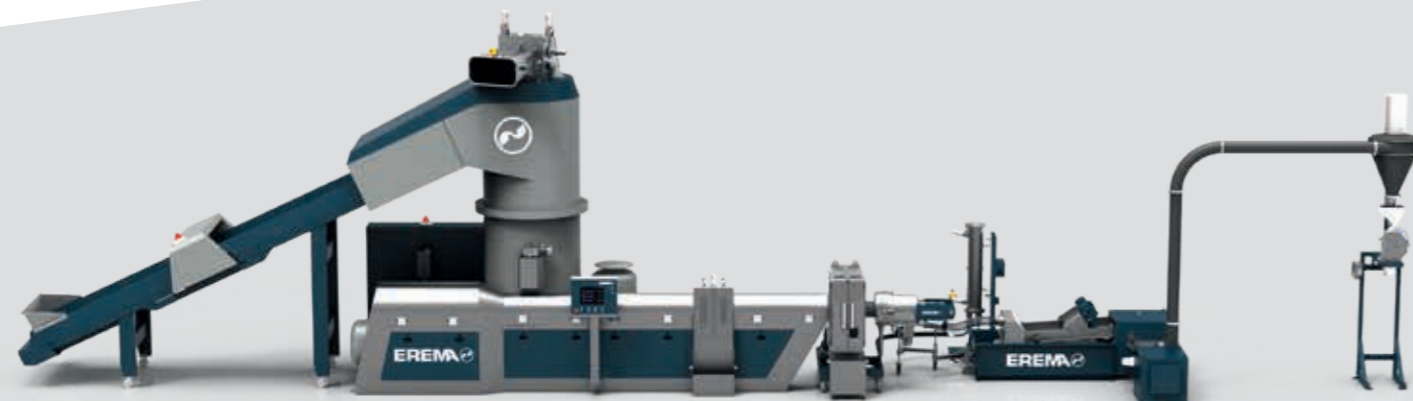




INTAREMA® T

## Innovative, patentierte Zusatztechnologien

Optimierte große EREMA Preconditioning Unit	Die patentierte Double Disc (DD) Technologie	Das patentierte Air Flush Module
<p><b>Um bis zu 30 % höhere Durchsatzleistung</b> als bei herkömmlichen Extrudern durch eine äußerst gleichmäßige Beschickung des tangential angeschlossenen Extruders</p> <p><b>Direktes Eindosieren von Masterbatch und Additiven möglich</b></p> <p><b>Bei rund 95 % aller Materialien ist keine Vorzerkleinerung nötig</b></p>	<p>ermöglicht z.B. die Verarbeitung von gemahlenem BOPET mit geringen Schüttdichten auch ohne Extruder-Entgasung.</p> <p>Das hygroskopische Material erfährt eine ideale Vortrocknung und die Extrusion liefert konstant hohe Ausstoßleistungen.</p>	<p>erhöht die Trocknungsleistung, den Ausstoß und sorgt für geringeren Energieverbrauch und Erhöhung der Anlagenlebensdauer</p>



INTAREMA® TE

# INTAREMA® T, TE

## Daten.

Durchschnittliche Durchsatzleistung INTAREMA® T in kg/h\*



Baugröße	PE-LD, PE-LLDP		PE-HD		PP		BOPET**	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.
INTAREMA 605 T	75	100	75	100	75	100	-	-
INTAREMA 756 T	150	200	130	180	150	200	-	-
INTAREMA 906 T	220	280	185	230	200	300	200	300
INTAREMA 1007 T	350	430	300	360	300	450	270	430
INTAREMA 1108 T	440	550	400	450	400	600	400	550
INTAREMA 1310 T	650	800	600	700	650	900	650	950
INTAREMA 1512 T	950	1200	850	1000	900	1300	900	1200
INTAREMA 1714 T	1250	1550	1100	1300	1200	1650	1000	1550
INTAREMA 1716 T	1500	1900	1400	1700	1600	2100	1300	1850
INTAREMA 2018 T	1900	2400	1700	2100	1900	2300	1700	2000
INTAREMA 2021 T	2500	3000	2200	2800	2500	3000	1800	2300

\* Durchsätze generell abhängig von der Maschinenausführung (z.B. Motorisierung, Größe und Filtrationsfeinheit des Schmelzefilters), der Materialbeschaffenheit (wie z.B. Schmelzeindex, Feuchtigkeitsgehalt, Materialform und Verschmutzungsgrad) sowie der Beschickungslogistik (inline oder offline).

\*\* BOPET-Verarbeitung mittels Double Disc Technologie. Durchsatz abhängig von z.B. Foliendicke, Schüttgewicht und Eingangsfeuchte.

Durchschnittliche Durchsatzleistung INTAREMA® TE in kg/h\*



Baugröße	PE-LD, PE-LLDP		PE-HD		PP		BOPET**	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.
INTAREMA 605 TE	50	75	50	70	50	75	80	130
INTAREMA 756 TE	100	150	100	125	100	150	130	180
INTAREMA 906 TE	150	220	130	170	175	250	175	260
INTAREMA 1007 TE	250	300	200	250	225	325	250	375
INTAREMA 1108 TE	320	400	280	330	300	400	375	500
INTAREMA 1310 TE	480	600	400	500	450	600	600	750
INTAREMA 1512 TE	650	850	600	700	650	850	850	1000
INTAREMA 1714 TE	900	1100	750	900	850	1100	900	1250
INTAREMA 1716 TE	1100	1400	1000	1150	1100	1400	1200	1550
INTAREMA 2018 TE	1400	1700	1200	1400	1350	1750	1600	1900
INTAREMA 2021 TE	1850	2300	1550	1800	1800	2200	1700	2100

\* Durchsätze generell abhängig von der Maschinenausführung (z.B. Motorisierung, Größe und Filtrationsfeinheit des Schmelzefilters), der Materialbeschaffenheit (wie z.B. Schmelzeindex, Feuchtigkeitsgehalt, Materialform, Bedruckungsgrad und Verschmutzungsgrad) sowie der Beschickungslogistik (inline oder offline).

\*\* BOPET-Verarbeitung. Durchsatz abhängig von z.B. der Foliendicke, Schüttgewicht und Eingangsfeuchte

**Hauptsitz & Produktion**

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

**Unsere weltweiten Tochterunternehmen  
und Vertretungen finden Sie auf  
[www.erema.com](http://www.erema.com)**

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



04/24

[https://www.erema.com/de/  
download\\_center/](https://www.erema.com/de/download_center/)