

www.kbm.dk



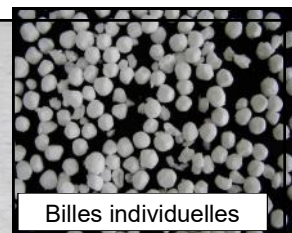
# KBM MAXI RECYCLAGE

PSE / PPE / PEE / ARCEL / NEOPOR

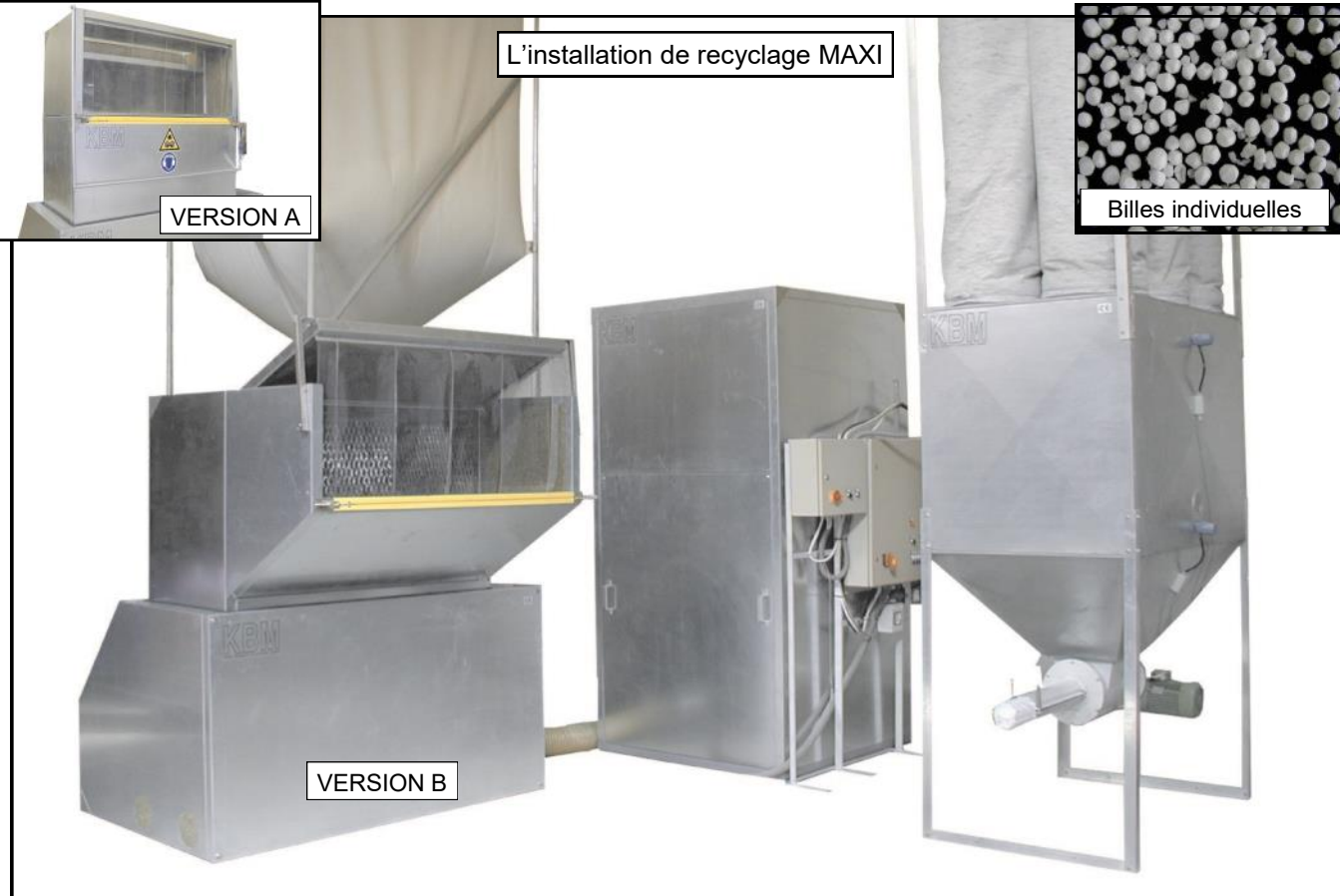


VERSION A

L'installation de recyclage MAXI



Billes individuelles



VERSION B

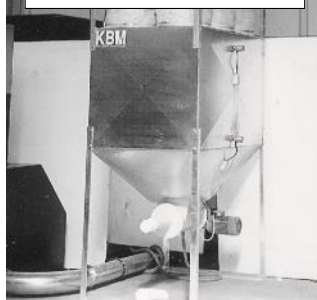
UNITÉ DE DOSAGE (7)  
APRÈS PRÉMOUSSEUR



STYROMIX UNITÉ DE  
MÉLANGE



COMPACTEUR DE  
POUSSIÈRE MINI (5)



STYROMETER POUR  
BLOCS OU PPE (9)



KBM APS  
DK 3400 HILLERØD  
TLF.+45 4826 8090  
Homepage: www.kbm.dk

VØLUNDSVEJ 13  
DENMARK  
FAX.+45 4826 8016  
e-mail: kbm@kbm.dk



Le système de recyclage KBM, destiné à la réutilisation des déchets de PSE dans la production de pièces moulées ou de blocs, a été mis au point en 1978. Depuis de nombreuses années, cette installation complète a été livrée à plus de 350 clients dans le monde entier, leur permettant ainsi de résoudre leur problème d'élimination des déchets, et réduire les frais correspondants de façon non négligeable. Notre expérience dans ce domaine nous mettons en état de résoudre le problème de réemploi des déchets avec un résultat optimal.

L'installation de recyclage MAXI pour PSE et PPE est destinée aux grosses entreprises fabriquant des emballages ou des blocs. Pour les petites ou moyennes entreprises, nous pouvons également proposer une installation de recyclage version MINI, et pour les grosses, une installation version JUMBO.

Grâce au système de deux étages (deux chambres) l'installation de recyclage MAXI permet, à partir de déchets provenant d'une production de PSE ou PPE ou des produits PSE ou PPE usagés, d'obtenir une matière recyclée correspondante à la granulométrie et à la structure des billes de matière fraîche et ne contenant qu'une très faible partie de poussière.

Les matières recyclées PSE et PPE peuvent être mélangées dans une proportion de 10 à 20 % pour la fabrication de pièces moulées, sans qu'une modification de qualité, visuelle ou mesurable, puisse être constatée. Pour la production des blocs PSE 20 à 50 % peuvent être mélangées.

Étant donné que la matière est démolie à une grandeur de billes de mousse à titre individuel et qu'il correspond aux nouvelles billes, il est homogène avec les nouvelles billes pré-moussées et par conséquent, les problèmes de démêlement dans les silos qui causant une distribution inégale de densité sont minimisés. Les problèmes de bouchage des buses à vapeur et de perforation par la poussière sont efficacement éliminés ainsi que les difficultés antérieures dues à la poussière et les agglomérats rencontrés lors de la découpe des blocs.

L'installation de recyclage MAXI de KBM se compose d'un prébroyeur et d'un granulateur (3) combinés dans un même boîtier. Ce coffret est pourvu de plaques d'insonorisation intégrées, de même que celui de l'unité de dépoussiérage (4). Après préparation, la matière recyclée est soufflée au moyen d'un ventilateur dans le silo de stockage correspondant (6).

La poussière récupérée est transportée dans le compacteur poussière (5), qui est désaéré par des tuyaux filtres, est ensuite comprimée sous forme d'un bâton octogonal (200-300 Kg/m³).

L'unité de dosage, le **STYRODOSER**, est progressivement variable pour assurer un dosage correct de PSE avant le pré-expandeur et de PPE avant le réservoir de pré-pressurisation. Le **STYRODOSE** est une unité de dosage simple et moins précise pour des quantités de matériaux recyclés plus modestes.

L'unité de mélange KBM **STYROMIX** (voir photo ou recto) pour le montage direct sur une machine de production permet un mélange exact et individuel des matières recyclées PSE/PPE avec des matières fraîches PSE/PPE, permettant une plus grande quantité de matériau recyclé dans la production.

Pour la production de blocs, le dosage peut être effectué au moyen deux silos comportant d'unité de **STYROMETER** (9) dans la partie inférieure où la matière recyclée est mélangée avec la matière fraîche juste avant le moule à blocs. Par la même procédé il peut être utilisé pour remplir le réservoir sous pression avec matière recyclée et nouvelle matière EPP mélangées dans une proportion exacte.

Tous les éléments de cette installation de recyclage peuvent être livrés séparément.

### Spécifications techniques - l'unité MAXI:

#### Capacité horaire:

(pour la matière recyclée dépoussiérée PSE)

**Tamis avec perforation 6mm** 10-12 m³  
(pièces moulées)

**Tamis avec perforation 10mm** 18-20 m³  
(blocs)

**Tamis surface:** 1,4 m²

Capacité compacteur poussière PSE (5):

Avec poussière 12 Kg/m³ env. 15-20 Kg/h

Avec poussière 35 Kg/m³ env. 25-30 Kg/h

**Encombrement:** env. 16 m²

**Dimensions:** Lo x La x H

Prébroyeur/granulateur (3): 1.9x1.3x2.5

Unité de dépoussiérage (4): 1.3x1.2x2.7

Compacteur poussière (5): 1.6x1.1x5.1

Silo de stockage (6): 2.0x2.0x6.0

Seize de sac du silo:  
(livrable en toutes dimensions) (env. 17m³)

Unité de dosage (7): 0.9x0.9x4.0

Styrometer (9):  
(blocs ou PPE) 4.0x2.0x6.0

Sac du silo: 2.0x2.0x4.0

Raccordement tuyauterie: 160 mm

**Ouverture:** 1400x600mm

PSE utilisable après recyclage:

93-95 % minimum

Poussière et agglomérats PSE séparés:

5-7 % maximum

Poussière restante:

1 % maximum

(valeurs acquises selon notre expérience avec le granulateur KBM(PSE))

**Valeurs électriques (kW):** PSE PPE

Prébroyeur/granulateur (1): 26,0 43,0

Dépoussiérage (2): 7,0 7,0

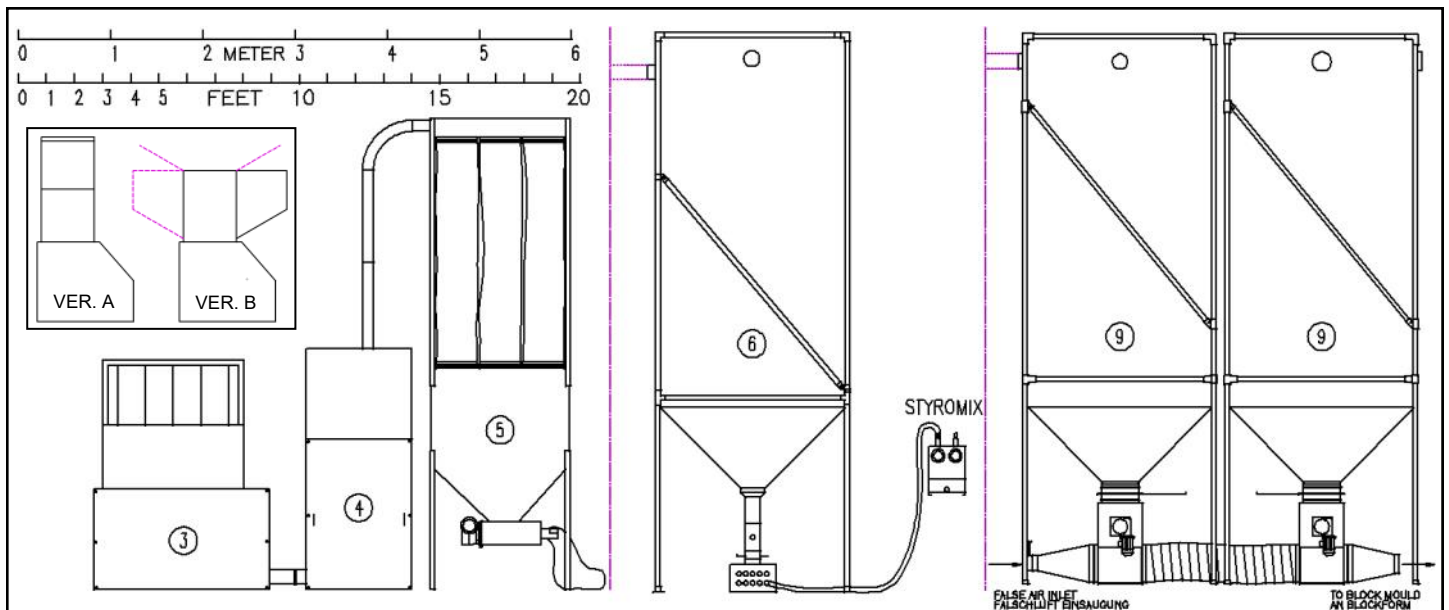
Compacteur poussière MAXI (5): 2,2 2,2

Soufflerie silo/Unité de dosage (7): 1,0 1,0

STYROMETER (blocs ou PPE) (9): 1,6 1,6

Tension: 3x 400 V/50 Hz ou tension spéciale à la demande.

SUJET AUX MODIFICATIONS



3. Prébroyeur et granulateur combinés (avec boîtier d'insonorisation). 4. Unité de dépoussiérage. 5. Compacteur poussière pour PSE et PPE avec ramassage en sac. 6. Silo de stockage pour matière recyclée. **STYROMIX**: Mélange avant chaque moules. 9. **STYROMETER** Unité de mélange pour matière recyclée et fraîche avant le moule à bloc ou pour mélange PPE avant le réservoir sous pression.