



Geocell-Schaumglasschotter (Glas-schaum-Granulat) ist ein hochwärmedämmendes Schüttgut aus 100 % Altglas. Fotos: BT-Wolfgang Binder

Generalunternehmer BT-Wolfgang Binder projektierte und lieferte die Glasmehlanlage.

BT-Wolfgang Binder GmbH

Aus recyceltem Altglas wird Wärmedämmstoff

Die Planung, Lieferung und Installation der gesamten maschinen- und elektrotechnischen Ausrüstung für die Glasmehlanlage der Firma Geocell erfolgte als Generalunternehmer durch die BT-Wolfgang Binder GmbH aus Gleisdorf. Die 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 (Oberösterreich) festigt der Hersteller von Schaumglasschotter seine Marktführerposition und verarbeitet gleichzeitig Altglas aus Österreich. Um Schaumglasschotter herstellen zu können, muss der Rohstoff, bestehend aus Verpackungsglas, zunächst von Fremdstoffen befreit und zu Glasmehl gemahlen werden. Das Glasmehl wird anschließend in speziellen Ofenanlagen aufgeschäumt. Die fertigen Schaumglassteine bestehen aus 99 % Glas und sehr viel Luft, welche letztendlich für die hervorragenden Eigenschaften des Baustoffes verantwortlich ist: Leichtigkeit

Fertige Schaumglassteine bestehen aus 99 % Glas und sehr viel Luft

und Wärmedämmung. Vor Bau der Anlage wurde das Glasmehl als Rohmaterial zugekauft. Um vom Markt bzw. vom Lieferanten unabhängig zu werden, hatte Geocell sich 2012 dazu entschieden, eine eigene Glasmehl-Produktionsanlage zu errichten. Die Rohstoff-Versorgung sollte somit sichergestellt werden. Die Glasmehlanlage mit einer Aufgabelleistung von 6 Tonnen gebrochenem Altglas pro Stunde 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 Trommelrockner, 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 bis 60 mm auf die Glas-

mehl-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 aufgrund des stark schleißenden Glases mit Keramikbelägen ausgekleidet, was die Standzeiten der Verschleißteile wesentlich verbessert. Über ein vollautomatisches, elektronisches Steuerungssystem wird die ganze Anlage betrieben. Die Visualisierung erfolgt über Bildschirme, die 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. ■

Kontakt
www.btw-binder.com