

Als führender Generalunternehmer sind wir
Ihr innovativer Partner für Gesamtanlagen,
Umbauten, Ausbauten und Erweiterungen
im Anlagenbau weltweit.



**YOUR EXPERT
IN TURNKEY
PLANT SOLUTIONS**

*Anlagenlösungen für die
Mineral- und Fördertechnik
hochwertig – kompetent – zuverlässig ...
alles aus einer Hand!*



Recycling & Waste Treatment Solutions

Im Jahr 2004 wurde die Marke REDWAVE gegründet und ist seither in den Bereichen Recycling und Abfallbehandlung tätig. Gesamtlösungen für Wertstoffsortieranlagen, Abfallbehandlungsanlagen sowie eine eigene sensorgestützte Sortiermaschinenteknik zählen zum Leistungsspektrum von REDWAVE.

Vorsprung durch technischen Fortschritt!

www.redwave.com

BT-Wolfgang Binder GmbH

Wolfgang Binder Str. 4
8200 Eggersdorf bei Graz, Österreich

Telefon: +43 3117 25152 0
E-Mail: office@btw-plantsolutions.com

We are certified according to ISO 9001 and EN 1090-2.



www.btw-plantsolutions.com

INBTW[®]
PLANT SOLUTIONS
a division of BT-Wolfgang Binder



Mineral Processing & Conveyor Solutions

BTW Plant Solutions, eine Marke der BT-Wolfgang Binder, ist Ihr Experte in der Realisierung von Anlagen in den Bereichen Mineral- und Fördertechnik. Die Konzentration liegt in den Kernkompetenzen Misch- und Dosieranlagen, Sandaufbereitungsanlagen und Fördertechnik für Schüttgut.

hochwertig – kompetent – zuverlässig
... alles aus einer Hand!

www.btw-plantsolutions.com





MINERAL- & FÖRDERTECHNIK

Unser Know-how, die Entwicklung und Fertigung sowie die enge Zusammenarbeit mit führenden Maschinenherstellern ermöglichen es, praxiserprobte Anlagen nach neuestem Stand der Technik zu realisieren.

Leistungsumfang:

- Fertigmörtelanlagen
- Misch- und Dosieranlagen für trockene und pastöse Baustoffe
- Misch- und Sandaufbereitungsanlagen
- Modulanlagen
- Trocknungs- und Aufbereitungsanlagen
- Gesteinsaufbereitungsanlagen
- Brech-, Förder- und Siebanlagen
- Fördertechnik für Schüttgut

Ihr kompetenter Partner für:

- Planung – Projektierung
- Projektmanagement
- Fertigung – Lieferung
- Montage – Inbetriebnahme
- Customer Service



MINERALIEN SORTIERUNG

SORTIERANLAGEN

Sensorgestützte Sortieranlagen ermöglichen, Rohstoffe kostengünstig anhand ihrer Farbe, Form, Helligkeit aber auch anhand des Materials vollautomatisch zu trennen.

Durch das Betreiben von optischen Sortieranlagen können sich je nach Verwendung folgende Vorteile ergeben:

- Ersetzen selektiven Abbaus der Lagerstätten
- Ersetzen händischer Sortierung
- Erzielen höherer Qualitäten
- Bessere Ausnutzung der Mine, längere Lebensdauer
- Frühes Abscheiden von Störstoffen im Aufbereitungsprozess, Kostenersparnis
- Aufbereiten alter Halden

SORTIERMASCHINEN

REDWAVE ROX wurde zur Sortierung vieler unterschiedlicher Mineralien, Erze und Edelsteine, wie beispielsweise Kalzit/Dolomit, Quarz, Talk, Nickel oder Magnesit, Magan, Eisen, ... entwickelt. Innovativste Systeme zur Farb- und Materialerkennung stehen für unterschiedlichste Anwendungsbereiche zur Verfügung.

Leistungsumfang:

- REDWAVE ROX sensorgestützte Sortiertechnik
- Gesamtanlagenlösungen
- Aufgabesystem
- Zerkleinern
- Sieben
- Fördern

