



STEINERT SteelMaster

> Pour la séparation de produits ferreux lourds contenant du cuivre

STEINERT SteelMaster

Pour la séparation de produits ferreux lourds contenant du cuivre

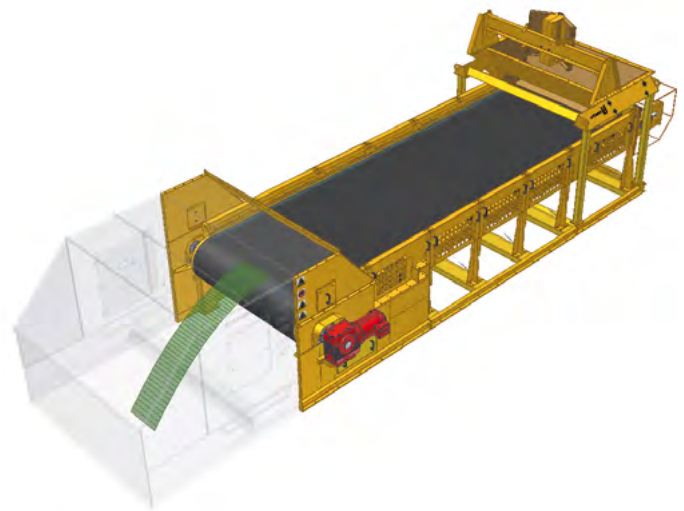
Le STEINERT SteelMaster combine la séparation balistique et magnétique et sépare la fraction ferreuse du matériau contenant du cuivre. Il est utilisé pour réduire le pourcentage de cuivre par la séparation de produits ferreux lourds. La séparation de bobines de cuivre avec noyau en fer (Induits de cuivre ou Meatballs) est la principale application. Cette technologie représente par conséquent une alternative meilleur marché à celle de la fluorescence aux rayons X.

Le STEINERT SteelMaster est conçu comme un système en ligne pour les installations de recyclage des ferrailles, mais il peut aussi fonctionner en mode continu-discontinu. Avec des largeurs de travail de 1 m, 1,5 m et 2 m, le STEINERT SteelMaster satisfait aux critères exigés dans l'industrie. Le SteelMaster peut par exemple extraire plus de 90 % de tous les induits de cuivre d'un flux de matière composé de 70 % à 80 % de métaux ferreux à faible teneur en cuivre.

Le SteelMaster peut séparer plus de 90 % de tous les induits de cuivre et des fils de cuivre libres contenus dans un flux de matières ferreuses, par exemple, un flux séparé par un traditionnel tambour magnétique installé en aval d'un broyage d'automobiles. En raison des propriétés balistiques, env. 30 % de la matière sont alors séparés, laissant env. 70 % de matière initiale comme produit ferreux très facilement magnétisable et pour l'essentiel exempt de cuivre, susceptible d'être commercialisé.

Après cette séparation, le flux de pièces faiblement magnétisables contient les métaux à haute teneur en métaux non ferreux, comprenant principalement des noyaux d'acier enrobés de cuivre ou d'aluminium de moteurs électriques. La séparation manuelle normalement utilisée pour le cuivre doit dans ce cas contrôler seulement 30 % du flux de matières ferreuses, ceci en améliorant grandement l'efficacité. La teneur en cuivre de cette fraction peut aller jusqu'à 15 %, contribuant ainsi à une nette création de valeur pour le processus de broyage. STEINERT a mis au point le STEINERT SteelMaster sur la base de ses longues années d'expérience dans le développement et la production de systèmes de séparation magnétique.

Pour ce qui est des électroaimants dans la bobine de bande, STEINERT utilise bien entendu ses propres produits ANOFOL comme matériau conducteur pour les bobines magnétiques. Une bande d'aluminium anodisé est utilisée pour la production des bobines en ANOFOL.



Caractéristiques techniques:

- Vitesse de bande: 1-5 m/s
- Largeur de travail: 1 m, 1,5 m et 2 m
- Débit jusqu'à 75 (t/h x m)

STEINERT Elektromagnetbau GmbH
Widdersdorfer Straße 329-331
50933 Köln

Allemagne



Tél.: +49 221 4984-0
Fax: +49 221 4984-102
E-Mail: sales@steinert.de

www.steinert.de