



PET Recycling

Mission PET – Kreislaufwirtschaft braucht Materialreinigung mit modernsten Technologien

Österreichische Recycling-Experten haben sich für die konsequente Wiederverwertung von PET zusammengetan

mission:PET

Mission PET GmbH

Produkt:
FLAKE PURIFIER+

Ressourcenknappheit, Umweltverschmutzung und Klimaerwärmung erfordern ein Umdenken hin zu nachhaltigem Wirtschaften. Die Lösung ist eine Kreislaufwirtschaft, in der Abfall als wertvolle Rohstoffquelle genutzt wird. Was Kunststoffe betrifft, hat die EU die Recyclingziele bereits gesetzt: Kunststoffabfälle sollen wiederverwendbar oder auf kostengünstige Art und Weise recycelbar sein und so zu wertvollen Sekundärrohstoffen werden. Voraussetzung für ein breites Spektrum an Einsatzmöglichkeiten der Rezyklate ist eine sortenreine und störstofffreie Aufbereitung des Ausgangsmaterials.

Um die EU-Recyclingziele im Kunststoffbereich zu erreichen, spielt das Recycling von PET eine wichtige Rolle. Genau hier setzt das neu gegründete österreichische Unternehmen Mission PET GmbH an: PET-Recycling-Experten haben sich auf dem Gelände des Ökoparks der Firma Zellinger in Feldkirchen-Gerling/Österreich zusammengetan und die Herausforderungen ihrer Mission Kreislaufwirtschaft angenommen.

Mission PET hat sich eine Jahreskapazität von 14.000 Tonnen rPET Granulat zum Ziel gesetzt. Dabei bedient das Unternehmen über die klassische Bottle-to-Bottle Anwendung hinaus auch weitere Einsatzbereiche für das rPET-Granulat.

Die Herausforderung: Höchste Ansprüche an rPET-Material für vielfältige Einsatzbereiche

Mission PET sieht die Mission Kreislaufwirtschaft in der konsequenten Umsetzung einer Wiederverwertung von PET. Die Bandbreite zum Einsatz von recyceltem PET-Material ist vielfältig. Doch nur hochreines rPET-Material genügt auch den Anforderungen, die denen von Neuware entsprechen. Die Ansprüche an das Recyclingverfahren zur Aufbereitung des PET-Materials sind dementsprechend hoch. Beste Dekontaminierung und Materialreinigung des PET-Ausgangsmaterials sind die Voraussetzung für maximale Reinheit des Endproduktes.

Die Lösung: Höchste Präzision bei der Materialsortierung

Durch die Zusammenarbeit vor allem regionaler und professioneller Projektpartner konnte die Mission PET Anlage im März 2023 in Betrieb gehen. Als erfahrener Projektpartner für den Bereich Sortiertechnik lieferte Sesotec das hochpräzise Sortiersystem FLAKE PURIFIER+, das für höchste Reinheit bei Flakes sorgt. Darüber hinaus plante Sesotec rund um das Sortiersystem den passenden Stahlbau, Silo, Anlagensteuerung sowie die BigBag Stationen zur Mischung der Input-Fraktion.

Mission PET gewinnt aus vorsortierten, zerkleinerten und gewaschenen PET Flaschen hochwertigstes Granulat, das neben vielfältigen Einsatzmöglichkeiten, sogar im Lebensmittelbereich verwendet werden kann. Über die von Sesotec gelieferten BigBag Stationen erfolgt eine Mischung des PET-Eingangsmaterials, um gleichmäßige Fraktionen zu erhalten. Durch das hochpräzise Sortiersystem FLAKE PURIFIER+ werden anschließend Fehlkunststoffe, Fehlfarben und auch metallische Verunreinigungen zuverlässig erkannt und ausgeschleust. Die Resortspur im FLAKE PURIFIER+ macht es sogar möglich, dass bereits aussortiertes Material den Sortierprozess erneut durchläuft. Dadurch ergibt sich ein minimaler Verlust an Gutmaterial, wobei gleichzeitig hohe Durchsätze erzielt werden.

Anschließend wird das gewonnene, hochreine PET-Material zu Granulat verarbeitet, um anstelle von neu produziertem PET für die Herstellung verschiedenster Produkte eingesetzt werden zu können.

Der Kundennutzen: Höchste Qualität für die Mission Kreislaufwirtschaft

„Wir wollen unseren Kunden nachhaltig lebensmitteltaugliches rPET-Granulat zur Verfügung stellen. Sesotec Multisensorsortiersysteme garantieren uns und unseren Kunden beste Dekontaminierung und Materialreinigung“, so Markus Huemer, Geschäftsführer der Mission PET GmbH.



Die beiden Geschäftsführer von Mission PET, Markus Huemer und Daniel Pichler (im Bild links und Mitte), vertrauen auf die innovative Sortiertechnologie von Sesotec und dem Knowhow von Dominik Ebner, Sesotec Regional Sales Manager (rechts im Bild)

Sesotec GmbH

Regener Straße 130

D-94513 Schönberg

Tel.: +49 8554 308 0

Fax: +49 8554 308 2606

Mail: info@sesotec.com

Sesotec auf einen Blick

Die Sesotec Gruppe ist einer der führenden Hersteller von Geräten und Systemen für die Fremdkörperdetektion und Materialsortierung. Der Absatz der Produkte konzentriert sich hauptsächlich auf die Lebensmittel-, Kunststoff- und Recyclingindustrie.

www.sesotec.com



Metallsuchsysteme



Röntgeninspektionssysteme



Sortiersysteme



Magnetsysteme