

Erma präsentiert die Weltneuheit Vacunite

(29.11.2018) Ein neues Bottle-to-Bottle Verfahren für lebensmitteltaugliches rPET-Granulat überzeugt durch hocheffiziente Dekontamination, Kompaktheit und geringen Energieverbrauch.



Christoph Wöss präsentierte Vacunite auf der PETnology Konferenz in Paris. Bild: PETnology

Mit Vacunite erweitert Erma sein Portfolio für PET-Recyclinglösungen. Diese Technologie liefert die Antwort auf die Herausforderungen, denen sich das PET-Recycling künftig stellen muss und die Christoph Wöss, Business Development Manager für den Bereich Bottle, so zusammenfasst: „Das wachsende Bekenntnis der Gesellschaft zum bewussten Umgang mit Kunststoff führt dazu, dass sowohl politische Vorgaben, als auch Selbstverpflichtungen namhafter Getränkemarken eine deutliche Erhöhung des Rezyklat-Anteils in Endprodukten fordern. Zur Erfüllung dieser Vorgaben muss insgesamt mehr Material von je nach Sammelsystem unterschiedlicher Qualität recycelt werden, während zugleich die grossen Brands ihre Anforderungen an die produzierten Rezyklate immer noch strenger ansetzen.“

Die besten Technologien in einer Anlage

Im Fokus der Weiterentwicklung der PET-Recyclingtechnologie stand deshalb das Ziel einer nochmaligen Qualitätsverbesserung. „Unsere Neuentwicklung Vacunite vereint das Beste des technisch Möglichen“, ist Wöss überzeugt. Das Verfahren basiert auf der Kombination der seit 20 Jahren bewährten und für diese Anwendung weiterentwickelten Vacurema Technologie mit der neu patentierten, Vakuum unterstützten Solid State Polycondensation (SSP) von Polymetrix. Alle thermischen Prozessschritte laufen unter Stickstoffatmosphäre, wodurch Verfärbungen von Flakes und Pellets weitestgehend ausgeschlossen und Zusätze, die in der Schmelze zu ungewollten Reaktionen führen könnten, zuverlässig entfernt werden. Die Vakuumunterstützung dient zudem der Reinigung des Stickstoffes, der dadurch wieder dem vorhergehenden Prozessschritt zugeführt werden kann, was wiederum den Stickstoffverbrauch reduziert. Um Verunreinigungen der Preforms zu vermeiden, werden vor der Abfüllung etwaig verbliebene Staubpartikel von den Pellets entfernt. „Vakuum unterstützt und unter Stickstoffatmosphäre entstehen rPET-Rezyklate, die alle bestehenden Vorgaben für den Lebensmittelkontakt, auch jene der grossen Getränkemarken, bei Weitem übertreffen“, betont Wöss.

Der Energieverbrauch der Vacunite für den gesamten Produktionsprozess vom Flake bis zum finalen Granulat liegt gemäss Herstellerangaben bei lediglich 0,35 kWh pro kg.

www.erima-group.com

[Zurück](#)