



## MATERIALRÜCKGEWINNUNG TRIFFT PROZESSEFFIZIENZ

Das moderne Batterierecycling erfordert hochleistungsfähige Separationstechnologien, um wertvolle Rohstoffe zurückzugewinnen und gleichzeitig die Verarbeitungskosten zu reduzieren. Unser fortschrittliches Siebsystem wurde speziell für die Klassierung und Trennung von Batterierecyclingströmen entwickelt und ermöglicht eine präzise Materialrückgewinnung sowie optimierte nachgelagerte Prozessschritte.

### WESENTLICHE VORTEILE

**•Hohe Siebeffizienz**

-Präzise Klassierung nach Partikelgrößen für stabile und reproduzierbare Folgeprozesse.

-Optimierte Trennleistung auch bei anspruchsvollen und heterogenen Materialströmen.

-Hohe Durchsatzleistungen für industrielle Recyclinganwendungen.

**•Geringer Wartungsaufwand**

-Gute Zugänglichkeit der Siebdecks reduziert Stillstandszeiten bei Wartungsarbeiten.

-Robuste Konstruktion für eine lange Lebensdauer auch unter anspruchsvollen Betriebsbedingungen.

**•Flexible Integration**

-Geeignet für verschiedene Trennschnitte  
-Einfache Integration in neue sowie bestehende Recyclinganlagen.

### IHR MEHRWERT

**Niedrige Betriebskosten. Reine Materialfraktionen.**  
Das Siebsystem ist ein zentraler Bestandteil moderner Batterierecyclinganlagen und gewährleistet eine zuverlässige Klassierung und Trennung von Materialströmen.

