

Spuckstoffaufbereitung Faserrückgewinnung

Anlagenkapazität ca. 1.000 – 4.000 kg/h
Je nach Auslegung und Maschinengröße



Anfallstelle



Aufgabegut zur
Faserseparierung



Faserseparierung



Restfraktion (Folien,
Fasern, Metalle)
getrocknet



In Wasser
gelöste Fasern



Faserfraktion
getrocknet