23. April 2019

**TOMRA SORTING RECYCLING präsentiert INNOSORT *FLAKE* – die sortierlösung mit dualer Sensortechnologie**

*TOMRA Sorting Recycling erweitert sein Angebot an hochpräzisen Systemen für die Sortierung von Flakes um die* INNOSORT *FLAKE, eine innovative sensorgestützte Lösung für die gleichzeitige Sortierung nach Farbe und Material, mit zuverlässiger Aussortierung von PVC, Metallen und anderen undurchsichtigen und transparenten Flakes. Die ideale Universal-Sortierlösung für Kunststoffverwertungsanlagen – für hohen Durchsatz bei konstantem und hochwertigem Output zu attraktiven Konditionen.*

TOMRA Sorting Recycling hat die neue INNOSORT *FLAKE* bei der europäischen Fachmesse Plastics Recycling Show Europe– PRSE – vorgestellt. Die innovative Lösung zur Sortierung von PET-Flakes mit dualer Sensortechnologie wurde unter dem Slogan „Materially different with excellent results“ (Grundlegend anders, für hervorragende Ergebnisse) präsentiert. Neu und einzigartig ist die Kombination von Farbkameras mit ultrahochauflösenden NIR-Sensoren des Marktführers TOMRA, mit denen die Anlage ausgestattet ist, welche Kunststofffraktionen von 2 bis 12 mm gleichzeitig nach Farbe und nach Polymertypen sortieren kann.

„Zu einem Zeitpunkt, da die rPET-Industrie vor allem an hochwertigem Output zu günstigeren Preisen interessiert ist, bietet sich INNOSORT *FLAKE* als perfekte Universallösung für Kunststoffverwerter an, die eine hochwertige Ausbeute erzielen, Verluste minimieren und ihre betrieblichen Abläufe optimieren möchten, um die Kostenstrukturen ihres Unternehmens zu verbessern“, betont Valerio Sama, Produktmanager Recycling von TOMRA Sorting.

**Premium rPET-Qualitäten und hohe Ausbeute**

INNOSORT *FLAKE* ist mit der patentierten FLYING BEAM®-Technologie von TOMRA ausgestattet – das Geheimnis hinter der hohen Präzision. Die extrem schnellen und zuverlässigen NIR-Sensoren erkennen Polymer ab einer Korngröße von 2 mm, sodass weniger wertvolles PET-Flakematerial verloren geht und die Verluste am Ende unter 2 % liegen. Der Sensor erkennt die Materialeigenschaften eines breiten Spektrums an Polymeren. Fremdstoffe wie PVC, PE, PP, PA und POM werden aussortiert und die Qualität des Outputs verbessert sich. Die zuverlässige Aussortierung von PVC, Metallen und anderen undurchsichtigen und transparenten Flakes führt zu einer rPET-Qualität, die höchsten Standards entspricht, und mit der sich bessere Preise erzielen lassen. Für den Kunden bedeutet dies einen profitableren Produktoutput.

**Geringe Betriebskosten und schneller ROI**

Die kontinuierliche Überwachungsfunktion erlaubt den Kunden die Überwachung und Optimierung ihrer betrieblichen Abläufe in Echtzeit. Das System wird dadurch stabiler, es kommt zu weniger Stillstand und die Qualität der Ausbeute bleibt konstant hoch. Die innovative und präzise Beleuchtungstechnologie sorgt zudem für Energieeinsparungen von bis zu 70 % und trägt damit zur Senkung der Betriebskosten bei. INNOSORT *FLAKE* wird zu attraktiven Konditionen angeboten, die in Kombination mit den geringen Betriebskosten und der hohen Profitabilität für einen schnellen ROI sorgen.

Mit ihren speziell konfigurierten, ultrahochauflösenden Sensoren und Durchsatzraten von bis zu 4,5 t/h. beweist die INNOSORT *FLAKE*, dass hochwertige Ausbeute und hoher Durchsatz durchaus vereinbar sind.

INNOSORT *FLAKE* hat sich auf dem chinesischen Markt bereits bewährt, wo die Anlage im September 2018 eingeführt wurde. Die Kunden schätzen hier vor allem die hohe Reinheit, die geringe Verlustrate und den hohen Durchsatz.

**Ein komplettes Angebot an hochpräzisen Sortierlösungen für die rPET-Industrie**

INNOSORT *FLAKE* ergänzt das Angebot an hochpräzisen Sortierlösungen von TOMRA, das bereits die preisgekrönte **AUTOSORT *FLAKE*** umfasst, die erste Sortieranlage, die gleichzeitige Farb-, Material- und Metallerkennung erfolgreich kombiniert. Diese extrem effektiven Systeme optimieren die Sortierung von Flakes und reduzieren die Stillstandszeit auf ein Minimum.

Mehr über die INNOSORT *FLAKE* erfahren Sie hier <http://innosortflake.tomra.com/>

**Marketing- & Pressekontakt:**

Mithu Mohren

Tel.: +49 2630 9652 312

E-Mail:[Mithu.mohren@tomra.com](mailto:Mithu.mohren@tomra.com)

**Über TOMRA Sorting Recycling**

TOMRA Sorting Recycling entwickelt und baut sensorgestützte Sortieranlagen für Abfall- und Metallrecycling. Über 5.500 Anlagen sind in 80 Ländern installiert.

TOMRA Sorting Recycling hat die erste leistungsfähige Nahinfrarot-Spektroskopie (NIR)-Technologie für Abfallsortieranwendungen entwickelt. Das Unternehmen ist und bleibt ein Vorreiter der Industrie und konzentriert sich auf die präzise und rentable Rückgewinnung wiederverwertbarer Materialien aus Abfall.

TOMRA Sorting Recycling ist Teil von TOMRA Sorting Solutions, das auch sensorgestützte Anlagen für das Sortieren, Schälen und die Prozessanalyse in der Lebensmittelindustrie, im Bergbau und in weiteren Industriebereichen entwickelt und baut.

TOMRA Sorting Recycling gehört zum norwegischen Unternehmen TOMRA Systems ASA, das an der Osloer Börse notiert ist. TOMRA Systems ASA wurde im Jahr 1972 gegründet, erzielte 2018 einen Umsatz von etwa 876 Mio. € und beschäftigt mehr als 4.000 Mitarbeiter.

Weitere Informationen zu TOMRA Sorting Recycling finden Sie unter [www.tomra.com/recycling](http://www.tomra.com/recycling) oder folgen Sie uns auf [LinkedIn](https://www.linkedin.com/company-beta/123801), [Twitter](https://twitter.com/TOMRARecycling) oder [Facebook](https://www.facebook.com/TOMRA-Sorting-Recycling-183257172165234/).