

**Weitere Einsatzgebiete:**

- Metallspäne
- Kühlgeräte
- Ersatzbrennstoffe
- Karton
- Sondermüll
- u.v.m.

**Innovation ist unser Standard!**

Als hoch spezialisiertes Engineering- und Produktionsunternehmen bietet ERDWICH mit über 30 Jahren Erfahrung außergewöhnliche Leistungen in der Recycling- und Shreddertechnologie. Zerkleinerungsmaschinen, Sonderlösungen, komplette Recyclinganlagen und weltweiter Service sind unsere Kernkompetenzen, für die sich unser Team jeden Tag mit Begeisterung engagiert.

Inhabergeführt, mit persönlicher, intensiver Betreuung, kurzen Reaktionszeiten und umfassendem Service leisten wir für Sie erstklassige Qualität made in Bayern. Lernen Sie uns kennen.

**Herzlich willkommen!**

**Kernkompetenzen:**

- Zerkleinerungsmaschinen
- Anlagenbau
- Service

**WEEE AUFBEREITUNG**



Nutzen Sie Ihre Chance und testen Sie Ihr Material ganz unverbindlich im ERDWICH-Testcenter.

Wir freuen uns auf Sie.



**AUFBEREITUNGSTECHNIKEN FÜR JEDE ART VON ELEKTRONIKSCHROTT!**

**ERDWICH ZERKLEINERUNGS-SYSTEME GMBH**

Gewerbestraße 6  
D-86859 Igling  
Tel.: +49 (0)8191 - 96 52 - 0  
Fax: +49 (0)8191 - 96 52 - 16  
E-Mail: infoline@erdwich.de

[www.erdwich.com](http://www.erdwich.com)

997040/1113/vma/stahl

[www.erdwich.com](http://www.erdwich.com)

Made in  Bavaria 

# ERDWICH-TECHNOLOGIE FÜR ALLE, DIE WEEE ALS CHANCE VERSTEHEN!



ERDWICH bietet perfekte, kundenspezifische Lösungen.

ERDWICH hat sich bereits vor vielen Jahren mit seinen Zerkleinerungsmaschinen und kompletten Anlagen auch auf die Rückgewinnung wertvoller Rohstoffe aus E-Schrott spezialisiert. Heute stehen für jede der Herausforderungen auf Grundlage der WEEE-Richtlinie hoch wirtschaftliche und ausgereifte Lösungen zur Verfügung. Generieren Sie mit ERDWICH aus E-Schrott neue Werte.

Als Technologie setzt ERDWICH eine Kombination von Grobzerkleinerer und Hammermühle zur Feinzerkleinerung ein, die dank kompakter Bauweise und konstruktivem Aufbau sehr wirtschaftlich sind. Im Ergebnis erreichen sie so einen besonders feinen Materialaufschluss, was für die effiziente Weiterverarbeitung von zentraler Bedeutung ist.

#### Technische Fakten Grobzerkleinerer:

- Zweiwellen-Reissersystem für langsamen, schonenden Materialaufschluss
- Einzeln angetriebene Reisserwellen mit außen liegenden Wellenlagerungen
- Kompakte Gehäuseform für schnellen Wechsel der Bestückungen von grob auf fein
- Hoher Wirkungsgrad durch elektromechanischen Antrieb
- Schneidwerkwartung ohne Ausbau der Wellen

#### Technische Fakten Hammermühle:

- Hochverschleißfeste, individuelle Mahlwerkzeuge und Innenauskleidung – auswechselbar
- Geschlossene Bauweise ermöglicht staubfreien Betrieb und Inertisierung
- Mechanischer Überlastschutz mit Störstoffauswurf im Falle von massivem Material und Störstoffen
- Hydraulisch schwenkbare Gehäusewand ermöglicht leichten Zugang für Wartungs- und Revisionsarbeiten
- Anwendungsspezifische Antriebs- und Mahlwerksvarianten

## Über 40 Millionen Tonnen Elektronikschrott warten jährlich auf Verwertung!

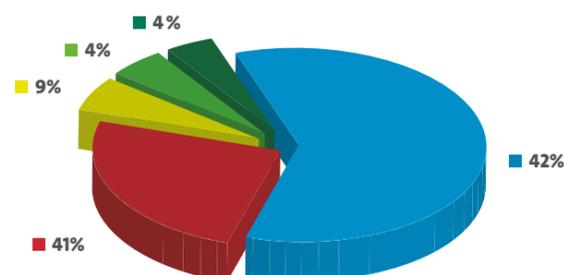
Eine der größten Herausforderungen unserer Gesellschaft ist die Wiedergewinnung wertvoller Rohstoffe aus Elektro- und Elektronikschrott. Weltweit über 40 Mio. Tonnen/Jahr und eine prognostizierte Verdopplung des Aufkommens bis 2025 sind Herausforderung und Chance zugleich.

Da allein in Deutschland nur aktuell rund 40% des Schrotts in eine geregelte Entsorgung gehen, kann man davon ausgehen, dass weltweit die Entsorgungsrate noch wesentlich geringer ist. Entsorgt gehören allgemeine Elektro-/ Elektronikgeräte, Haushaltsklein-/ und großgeräte, Kühlschränke oder auch Leuchtstofflampen, Leiterplatten, LCD-Monitore, PV-Module und Festplatten. Grundsätzlich alle Geräte die mit Stromkabeln oder Batterien betrieben werden.

Unterstützt durch die WEEE-Richtlinie bestehen hier für Recycling-Unternehmen in allen Consumer-orientierten Märkten enorme Wachstums-Potenziale, die es mit ausgereifter Technologie wirtschaftlich und sicher zu erschließen gilt.

#### Elektronikschrott-Verteilung:

- Unterhaltungselektronik
- Kühlschränke
- Kleine Haushaltsgeräte
- Große Haushaltsgeräte
- Leuchtstofflampen



## ELEKTRO- UND ELEKTRONIKSCHROTT

## WERTVOLLE ROHSTOFFE AUS E-SCHROTT WARTEN DARAUF, WIEDER GEWONNEN ZU WERDEN!



„Das ERDWICH-Anlagenkonzept, aber auch der Service und die Wartungsfreundlichkeit der Anlage haben uns rundum überzeugt.“

Jean Ziemann, Betriebsleiter  
ALBA R-plus Wiedergeltingen

### REFERENZEN:

- ALBA R-plus, Deutschland
- EKAN S. A., Griechenland
- EHG, Deutschland
- Cimelia, Singapur
- Scholz Recycling, Deutschland
- Sound Environmental, China
- u.v.m.

Für Anlagenfilm  
QR-Code scannen.



## ERDWICH-Anlagen generieren aus E-Schrott neue Werte!

Der Lebenszyklus von Elektrogeräten hat sich in den letzten 20 Jahren drastisch verändert. Wurden früher Elektrogeräte noch bei Schäden überwiegend repariert, werden heute diese Geräte eher entsorgt und neu gekauft.

Was für die weltweite Elektroindustrie ein Segen ist, ist für die Umwelt und die Menschheit eine besondere Herausforderung. Mit der prognostizierten Verdoppelung des E-Schrotts auf 80 Mio. Tonnen im Jahre 2025 entstehen auch für die Recyclingbranche erstklassige Potenziale.

Die Herausforderung ist es, die wertvollen Rohstoffe wieder zu gewinnen und Schadstoffe zur sicheren Entsorgung zu trennen.

### Zerkleinerung und Aufbereitung von:

- Große Haushaltsgeräte wie z. B. Wasch- und Spülmaschinen, Trockner, ...
- Kleine Haushaltsgeräte wie z. B. Toaster, Staubsauger, ...
- Büro und Kommunikation wie z. B. PCs, Flachbildmonitore, Drucker, Telefone, Faxgeräte, USB-Sticks, Festplatten, DVDs, ...
- Unterhaltungselektronik wie z. B. TV, HiFi, CD-Player, ...
- Elektrowerkzeuge wie z. B. Bohrmaschinen, Rasenmäher, ...
- Kühlschränke
- Spiel- und Freizeitgeräte wie z. B. Modelleisenbahnen, Fitnessgeräte, ...
- Medizinische Geräte und Instrumente aller Art
- Überwachungsgeräte
- Automatische Ausgabesysteme wie z. B. Fahrkartenautomaten, ...
- Autoschlüssel
- Motorsteuergeräte
- Solarmodule
- Leiterplatten

## ALBA R-plus verarbeitet bis zu 8 Tonnen E-Schrott pro Stunde!

Bestes Beispiel der ERDWICH Anlagenkompetenz ist die E-Schrott Aufbereitungsanlage für ALBA R-plus in Wiedergeltingen. Die Anforderungen von ALBA R-plus sahen ein Volumen zur Vorbehandlung von bis zu 8 Tonnen E-Schrott pro Stunde vor. Die Vorbehandlung hat das Ziel der Volumenreduzierung vor Ort sowie die Weiteraufbereitung der marktgängigen Wertstoffe zum Weiterverkauf.

Der wirtschaftliche Nutzen durch die optimale Schadstoffentfrachtung und Wertstoffgewinnung war eine der zentralen Anforderungen von ALBA R-plus an ERDWICH. Je nach Materialaufkommen ist die Anlage mindestens 10 Stunden pro Tag im Einsatz. Stillstandszeiten wären da absolut dramatisch.

Aufgrund der langjährigen Zusammenarbeit und der ausgezeichneten Erfahrungen hat sich ALBA R-plus deshalb für das überzeugende Konzept von ERDWICH entschieden und ist begeistert. Der aktuelle Jahresdurchsatz von 10.000 Tonnen spricht für sich.

### ERDWICH Aufbereitungs-Prozesse:

- Vorsortierung und Selektion wertvoller Rohstoffe
- Schadstoffentfrachtung
- Schonende Grobzerkleinerung und Aufschluss
- Manuelle Sichtung und erneute Wertstoffselektion
- Automatische Separation der verschiedenen Fraktionen
- Spezifizierte Nachgranulierung
- Feinstseparierung von hochwertigen Wertstoffen
- Verschleißarme, vor Ort aufschweißbare Reisserwerkzeuge
- Entsprechend der neuen DIN EN 50625-2-3 und CLL/TS 50625-3-4

**ELEKTRO- UND  
ELEKTRONIKSCHROTT**

**ERDWICH TRENNT AUS  
6 TO E-SCHROTT/STUNDE  
WERTVOLLE ROHSTOFFE!**



**Größtes Entsorgungsunternehmen Griechenlands  
setzt auf ERDWICH-Zerkleinerungstechnologie!**

**70 – 80% aller ausrangierten Elektrogeräte sollen laut EU-Richtlinie wieder verwertet werden. Grund dafür sind vor allem die darin enthaltenen wertvollen Stoffe wie Kupfer und Edelmetalle. Um diese Rohstoffe rückzugewinnen zu können, mussten bislang die Elektrogeräte von Hand geöffnet und ihre Bestandteile manuell aussortiert werden.**

Schwerste körperliche Arbeit mit gesundheitlichen Folgen und eine zu geringe Ausbeute der Rohstoffe durch manuell nicht trennbare Aggregate waren die Folge. Deshalb entschied sich das Unternehmen EKAN S. A., die Prozesse zu automatisieren und die Shredderanlage von ERDWICH zu beziehen. Über 25.000 Tonnen an elektronischen Abfällen treffen jährlich im Hellenic Recycling Center (EKAN) im griechischen Korinth ein.

Kupfer, Messing, Aluminium und Edelstahl sind die Stoffe, worauf es ankommt. Die speziell für Elektronikschrott entwickelte ERDWICH-Zerkleinerungsanlage kann Großgeräte bis zu 450 kg Einzelgewicht verarbeiten – und das bei einer Kapazität von 6 Tonnen pro Stunde.

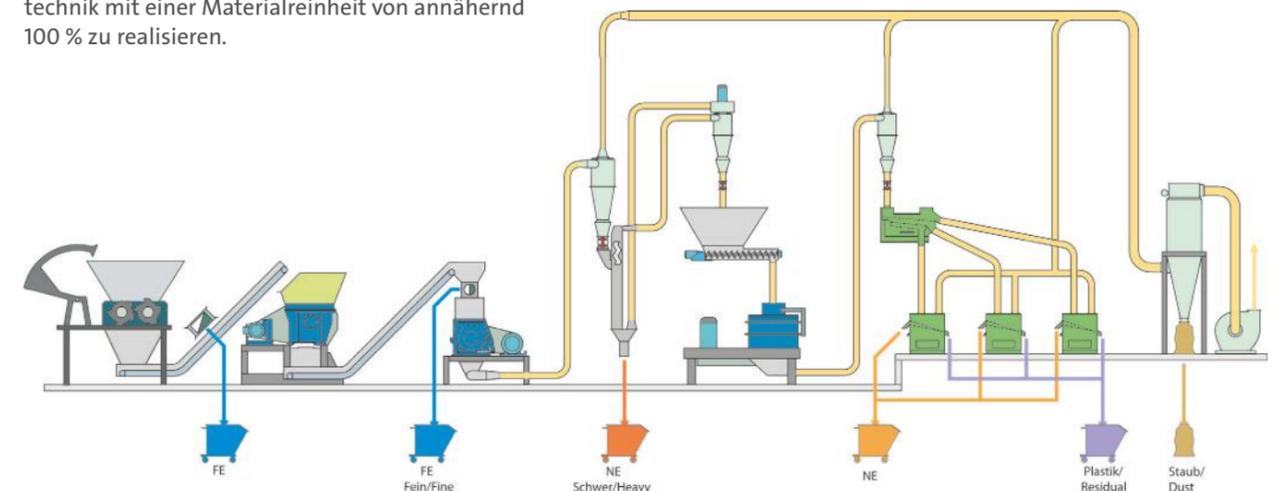
Der Elektronikschrott wird zunächst mittels Greifer und Förderer in den Trichter des Shredders befördert. Nach der besonders schonenden Zerkleinerung separiert ein Magnet das freigelegte Eisenmaterial. Dieses wird in den ersten Arbeitsraum befördert, dort wird wertvolles Kupfer herausgetrennt und die verbliebenen und nicht zerstörten Eisenreste in Pakete gepresst und dem Schmelzprozess zugeführt. Im zweiten Arbeitsraum werden aus dem Mischmaterial offen liegende und nicht zerstörte Schadstoffe wie Batterien, Kondensatoren und Wertstoffe wie Kabel und Edelstahlkomponenten entfernt. Nach der manuellen Sortierung werden die restlichen Materialien über Siebstationen mit Trennanlagen in definierten Größen separiert und der Verwertung zugeführt.

EKAN S. A. zeigt sich begeistert von der hohen Leistung und Zuverlässigkeit der ERDWICH-Anlage, die alle geforderten Parameter im täglichen Betrieb übertrifft.

**Verfahrensschema E-Schrott-Lösung:**

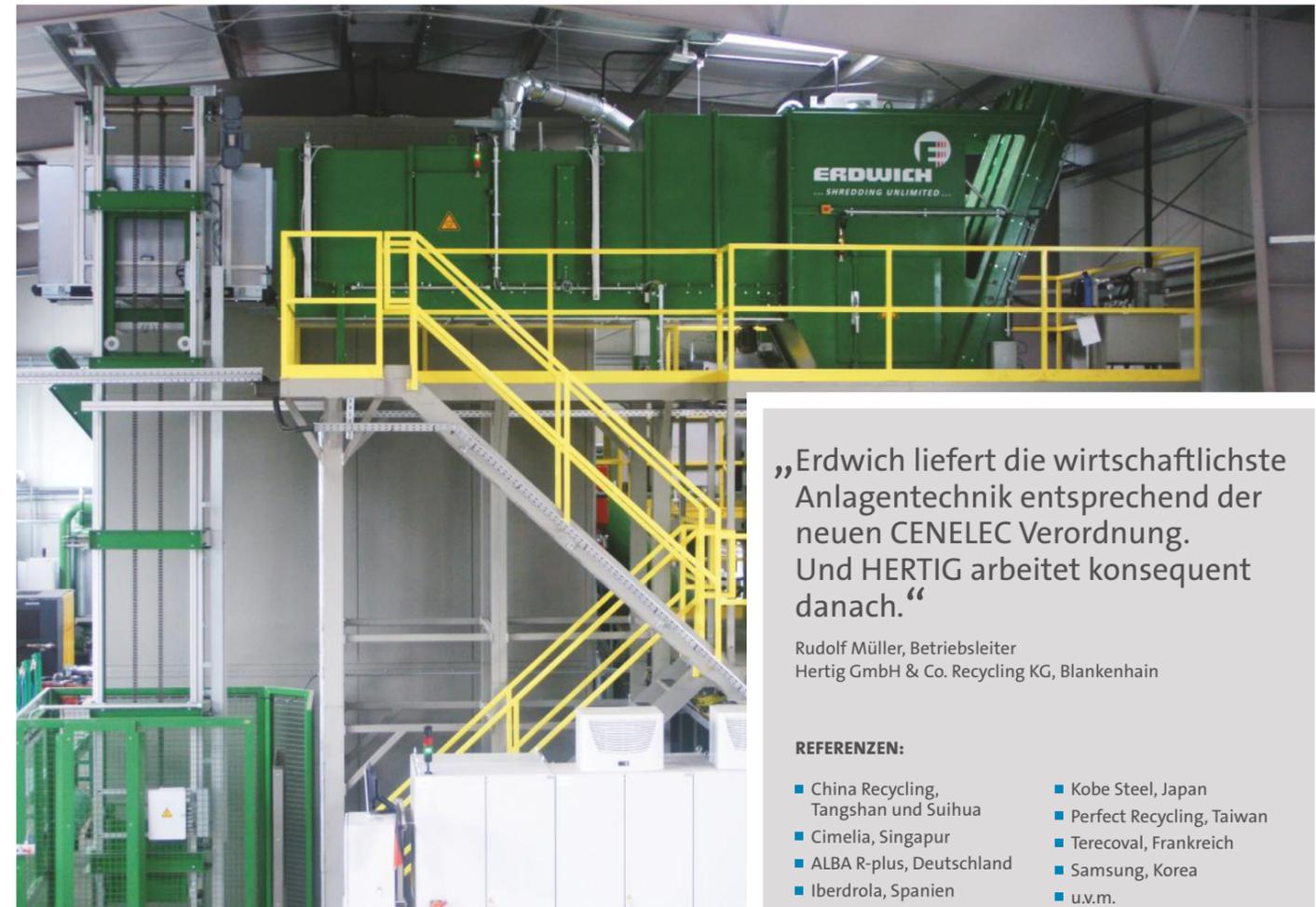
Der E-Schrott wird im Grobzerkleinerer schonend vorzerkleinert. Über weitere Verfahrensschritte werden die Fraktionen weiter granuliert und separiert.

Je nach Anlagenausführung ist es möglich, die Trenntechnik mit einer Materialreinheit von annähernd 100 % zu realisieren.



## KÜHLSCHRÄNKE

GEWINNEN SIE AUCH  
PENTAN UND FCKW  
MIT 99% REINHEIT ZURÜCK!



„Erdwich liefert die wirtschaftlichste Anlagentechnik entsprechend der neuen CENELEC Verordnung. Und HERTIG arbeitet konsequent danach.“

Rudolf Müller, Betriebsleiter  
Hertig GmbH & Co. Recycling KG, Blankenhain

#### REFERENZEN:

- China Recycling, Tangshan und Suihua
- Cimelia, Singapur
- ALBA R-plus, Deutschland
- Iberdrola, Spanien
- Kobe Steel, Japan
- Perfect Recycling, Taiwan
- Terecoval, Frankreich
- Samsung, Korea
- u.v.m.

## Effiziente Aufbereitung von FCKW- und KW-geschäumten Kühlgeräten!

**Alleine in Deutschland fallen jährlich einige Millionen Altkühlgeräte zur Entsorgung an. Der Anteil am gesamten E-Schrottaufkommen beträgt über 40% und ist dabei neben der Unterhaltungselektronik der bedeutendste Bereich.**

Eine besondere Herausforderung des Recyclingprozesses stellen die Fluor-Chlor-Kohlenwasserstoffe wie R11 und R12 neben anderen Kältemitteln dar, die über Jahrzehnte zur Isolation als Schäumungsmittel eingesetzt wurden. Da diese bei der Freisetzung die Ozonschicht schädigen, müssen sie in einer geschlossenen Aufbereitungsanlage entnommen und gesichert gesammelt werden.

Durch die Tatsache, dass die Aufbereitung von Kühlschrank-Altgeräten grundsätzlich entsprechend dem jeweils aktuellen Stand der Technik erfolgen muss, ist es für Betreiber von Anlagen entscheidend, mit einem innovativen und erfahrenen Hersteller zusammen zu arbeiten.

Mit ERDWICH erhalten Sie aktuellste und technologisch führende Lösungen auch im anspruchsvollen und sicherheits-sensiblen Kühlschrank-Recycling. Über 30 Millionen verarbeiteter Kühlgeräte auf ERDWICH-Anlagen sind bestes Beispiel unserer Kompetenz.

Ob als kleine Kühlgeräte-Anlagen oder komplexe Großanlagen-Lösungen, mit ERDWICH bleiben Sie kühl, auch wenn es heiß zur Sache geht.

**Die erhöhten Anforderungen bei der Aufbereitung von Altkühlgeräten laut der CENELEC-Verordnung (DIN EN 50625-2-3 und CLL/TS 50625-3-4) stellen eine große Herausforderung dar - für den Anlagenbauer sowie auch für den Betreiber.**

Diese Europäische Norm legt die Anforderungen bezüglich Handhabung, Transport, Lagerung, Sortierung und Behandlung von WEEE-Haushaltsgeräten am Ende der Lebensdauer fest, die flüchtige Fluorkohlenwasserstoffe, flüchtige Kohlenwasserstoffe oder beides enthalten.

Die Norm beschreibt die Anforderungen an die Entfernung von flüchtigen Fluor-Chlor-Kohlenwasserstoffen und flüchtigen Kohlenwasserstoffen. Diese ozonschädigenden Substanzen können als Kältemittel im Kühlsystem und als Treibmittel im Isolierschaum der entsorgten Haushaltsgeräte gefunden werden.

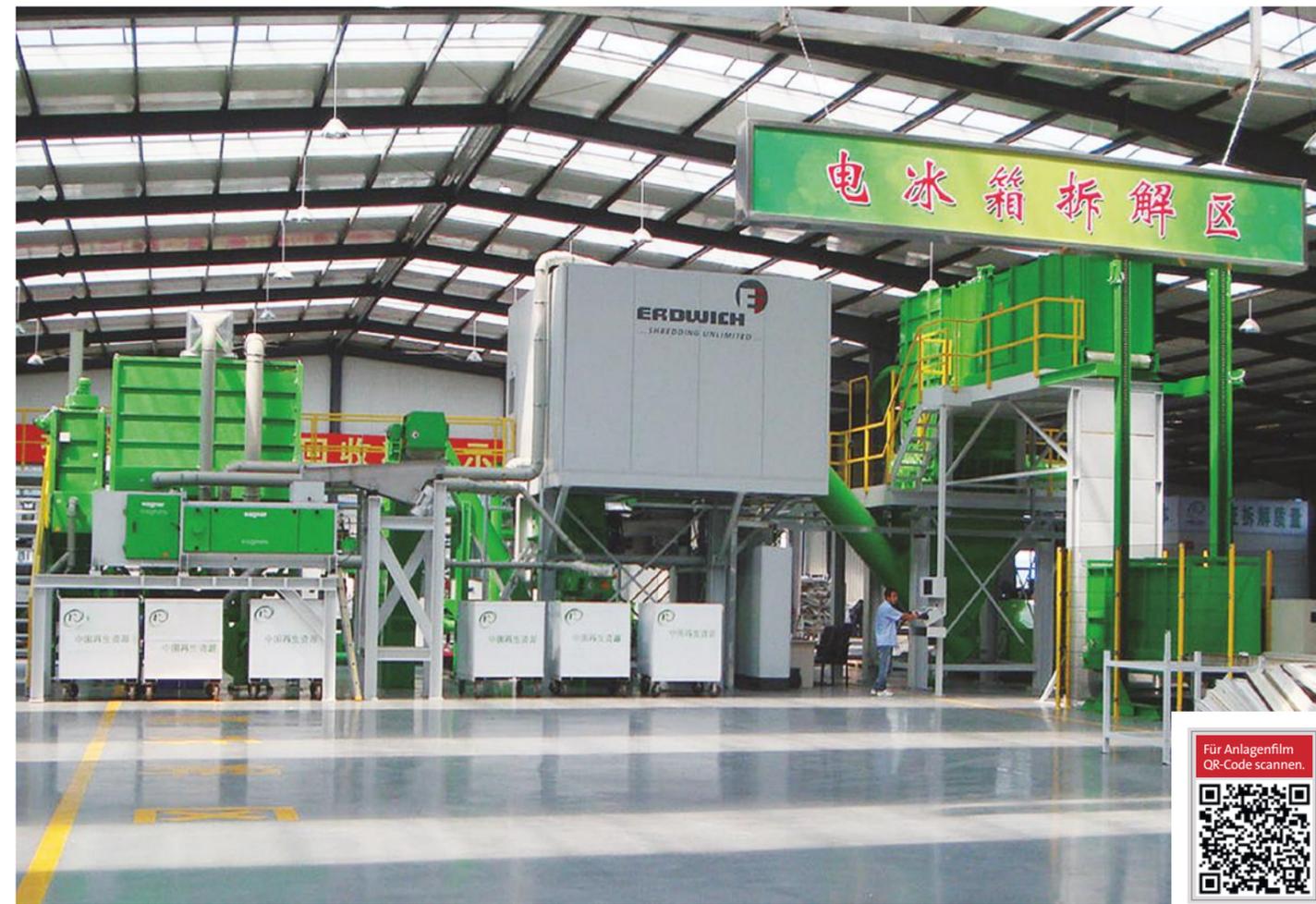
Firma HERTIG stellte sich beim Neubau des Recyclingbetriebs in Blankenhain bei Jena der neuen CENELEC-Herausforderung und entschied sich bei der Neuanschaffung der entsprechenden Maschinenteknik für ERDWICH als den Lieferanten, der dieser Anforderung technologisch gewachsen ist.

Weitere Entscheidungskriterien für ERDWICH als Maschinenlieferant waren die bereits seit Jahren sehr gute Zusammenarbeit und die wirtschaftliche sowie kompakte Anlagentechnologie. Dank ausgeklügelter, mehrstufiger Trenntechnik ist es möglich, sauberste Fraktionen zu erzielen, die sich zu hohen Preisen vermarkten lassen.

**Zusatzbonus der Anlage: Durch einfachen Programmwechsel kann auch E-Schrott sauber und wirtschaftlich aufbereitet werden.**

## KÜHLSCHRÄNKE

## PREISGEKRÖNTE TECHNOLOGIE FÜR KÜHLSCHRANK-RECYCLING KOMMT VON ERDWICH!



## Umweltgerechte, gesicherte Rückgewinnung aller Wert- und Schadstoffe aus Kühlgeräten!

Mit über 30 Millionen aufbereiteten Kühlgeräten hat sich die ERDWICH-Technologie weltweit bewährt und ist Ausdruck der hohen Innovationskraft und Qualität, die alle Prozessschritte von der Beratung über die Projektplanung, die Produktion, Installation und Schulung vor Ort umfasst.

Dafür wurde ERDWICH unter anderem vom koreanischen Verband der Elektrogerätehersteller geehrt.

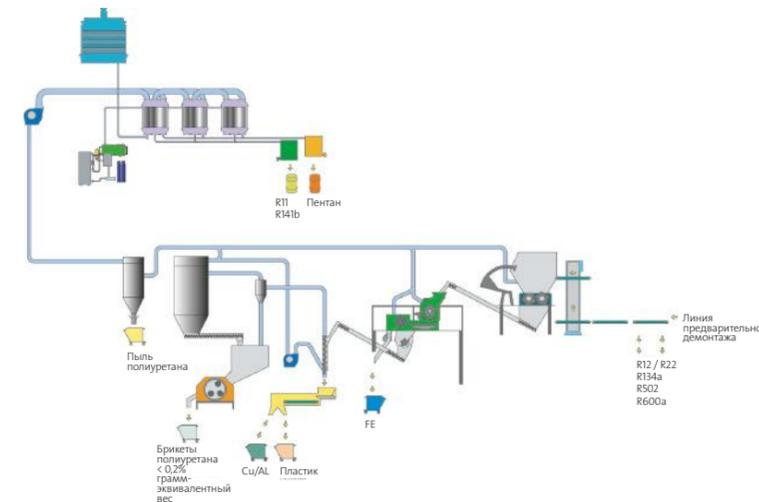
Bestes Beispiel unserer Innovationskraft und Leistungsfähigkeit sind die gelieferten Kühlgeräte-Recyclinganlagen in China nach Suihua und Tangshan sowie Singapur. Verarbeitet werden dort Kühlgeräte mit max. Maßen von 1.000 x 1.200 x 2.200 mm.

ERDWICH hatte die Aufgabe, die komplette Anlage mit den mechanischen und automatischen Trennungseinheiten zu liefern. Auch die Luftreinigungsfilter und die Verflüssigungsanlage für R11/R12 und Pentan waren Teil der komplexen Aufträge.

Abgestimmt auf die vorgesehenen Kapazitäten von 30 Kühlgeräten pro Stunde hat ERDWICH Anlagen installiert, die dank der hervorragenden Technologie und der Prozesssicherheit alle Anforderungen übertroffen haben und sich auch im täglichen Volllastbetrieb bestens bewähren.

ERDWICH-Anlagentechniken werden je nach Kundenwunsch mit einer Durchsatzleistung von 15 bis 120 Geräten pro Stunde angeboten.

### Verfahrensschema Kühlschrank-Lösung:



### Verfahrensbeschreibung:

Die Kühlschränke werden nacheinander in das in sich geschlossene Anlagensystem eingegeben und über mehrere Verarbeitungsschritte vollautomatisch so aufbereitet, dass die einzelnen Fraktionen voneinander getrennt werden können. Die gesamte Trennung der einzelnen Fraktionen erfolgt über mechanische und lufttechnische Anlagen, so dass das gesamte System bis zum Austrag der einzelnen Fraktionen geschlossen arbeitet.

Die gesamte Aufbereitungstechnik wird laufend über ein eigen entwickeltes Prozessleitsystem überwacht. Sämtliche Betriebszustände können so kontinuierlich auf die Einhaltung von Grenzwerten überprüft und dokumentiert werden.

## SPEICHERMEDIEN

VERNICHTET ZUVERLÄSSIG  
DATENTRÄGER, DIE NICHT IN  
FALSCH E HÄNDE GEHÖREN!



„Die mobile ERDWICH-Lösung arbeitet sehr zuverlässig und ermöglicht absolute Flexibilität hinsichtlich des Einsatzortes.“

Nicholas Strathern, Geschäftsführer  
ITL Logistics GmbH, Schwaig

### REFERENZEN:

- ITL Logistics, Deutschland
- Recycle It, Deutschland
- VW, Deutschland
- Detcom, Deutschland
- ITDI, Deutschland
- TISC, Niederlande
- Klingborg, Schweden
- Neumayer, Deutschland
- u.v.m.

## ERDWICH-Technologie verhindert die Reproduktion sensibler Daten!

**Speichermedien, die vertrauliche Daten und Informationen beinhalten, sind vielfältig. Neben dem klassischen Datenträger Papier spielen in unserem Zeitalter digitale Medien eine zunehmend wichtigere Rolle. Doch allzu oft wird zum Beispiel auch bei der Entsorgung von Altgeräten sehr sorglos mit den Festplatten umgegangen. Die Folge davon ist, dass wertvolle Informationen in falsche Hände geraten und hohe Schäden in Millionenhöhe verursachen.**

Die DIN-Norm 66399 berücksichtigt diese Vielfalt und definiert die Sicherheit für alle zeitgemäßen Medien und beschreibt die Anforderungen an Maschinen und Prozesse zur Vernichtung von Datenträgern. ERDWICH bietet mit seinen stationären und mobilen Lösungen für jede der Schutzklassen mit ihren insgesamt 7 Sicherheitsstufen eine absolut sichere und effiziente Lösung.

Auch die in Servicefahrzeugen verbauten mobilen Lösungen für das Unternehmen ITL Logistics sind bestes Beispiel für die Innovationskraft von ERDWICH.

Der Schutzbedarf Ihrer Daten wird in drei Schutzklassen eingeordnet. Zur Ermittlung des Schutzbedarfes wird in Unternehmen geprüft, welche Art von Daten verwaltet werden. Daraus ergeben sich der Schutzbedarf und damit die entsprechende Schutzklasse.

### Schutzklasse 1: Normaler Schutzbedarf für interne Daten.

Unberechtigte Offenlegung oder Weitergabe hätte begrenzte negative Auswirkungen auf das Unternehmen. Der Schutz von personenbezogenen Daten muss gewährleistet sein.

### Schutzklasse 2: Hoher Schutzbedarf für vertrauliche Daten.

Unberechtigte Weitergabe hätte erhebliche Auswirkungen auf das Unternehmen und könnte gegen vertragliche Verpflichtungen oder Gesetze verstoßen. Der Schutz personenbezogener Daten muss hohen Anforderungen genügen.

### Schutzklasse 3: Sehr hoher Schutzbedarf für besonders vertrauliche und geheime Daten.

Unberechtigte Weitergabe hätte ernsthafte, existenzbedrohende Auswirkungen auf das Unternehmen und würde gegen Berufsgeheimnisse, Verträge, Gesetze verstoßen. Der Schutz personenbezogener Daten muss unbedingt gewährleistet sein.

### USB

USB-Sticks sind heute eine typische Anforderung, die mit ERDWICH-Technologie absolut prozesssicher beherrschbar ist. Anlagen im In- und Ausland zerkleinern Daten auf USB-Sticks bis zur Sicherheitsstufe 7.

### Festplatten

Die Vernichtung von Festplatten in Computern und Laptops sind eine der größten Herausforderungen. Der sorglose Umgang mit sensiblen Daten ist unverständlich, bieten doch Dienstleister mit ERDWICH-Technologie bestückt, perfekten mobilen Service vor Ort an.

### DVD

Auch DVDs mit sensiblen Informationen stapeln sich in Unternehmen, zum Teil mit Unwissenheit über die tatsächlich gespeicherten Daten. ERDWICH-Zerkleinerungsanlagen machen aus sensiblen Daten unlesbares Granulat und generieren dabei wertvolle Rohstoffe.

### Autoschlüssel

Die Vernichtung von Autoschlüsseln mit codierten Informationen ist eine Anwendung, die in den letzten Jahren zunehmend an Bedeutung gewinnt. Auch hier bietet ERDWICH prozesssichere Lösungen, die sich bereits bestens bewährt haben.

### Motorsteuergeräte

Ebenfalls eine Anforderung aus dem Automotive-Bereich ist die Vernichtung von Motorsteuergeräten. Die ERDWICH-Zerkleinerungstechnologie mit Zweiwellen-Reissersystem sorgt auch hier für zuverlässige Ergebnisse.

### Weitere Anwendungen

ERDWICH bietet für viele weitere Anwendungen spezifische Anlagenlösungen an.

**SOLARMODULE, LEITERPLATTEN  
FLACHBILDSCHIRME**

**PERFEKTE LÖSUNGEN FÜR  
DIE INNOVATIVE ELEKTRONIK  
VON HEUTE UND MORGEN!**

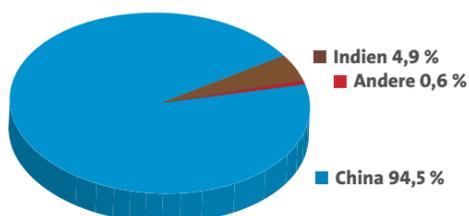


## ERDWICH als unentbehrlicher Erfolgsfaktor zur Steigerung der Rohstoff-Rückgewinnung!

Der weltweite Markt für Rohstoffe ist längst zum Spekulationsobjekt geworden und befindet sich auf der Anbieterseite in der Hand weniger Länder, die Angebot und Preisbildung steuern. Besonders dramatisch ist die Situation bei den Ressourcen für seltene Erden wie Scandium oder Neodym, aber auch Gallium oder Indium, wo sich der Bedarf bis 2023 weltweit vervielfachen wird.

Bei den seltenen Erden, die für viele Technologieprodukte benötigt werden, beherrscht China als weltweiter Hauptexporteur die Angebotsseite bereits mit über 90% Anteil.

Verteilung Angebot seltener Erden

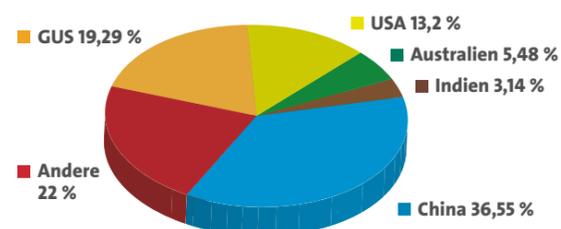


### Welche Alternativen bleiben?

Es gibt nur eine Einzige: Das Recycling von Elektronikschrott wird zum entscheidenden Erfolgsfaktor, um die Rohstoffverfügbarkeit für das weitere Wachstum wichtiger Schlüsselindustrien zu bezahlbaren Preisen zu sichern.

Und ERDWICH ist für diese Herausforderungen der richtige Partner an Ihrer Seite. Denn ERDWICH-Anlagen erzeugen mit absoluter Zuverlässigkeit höchste Reinheit der wieder gewonnenen Rohstoffe bis nahezu 100% und sorgen gleichzeitig für beeindruckende Wirtschaftlichkeit.

Verteilung Ressourcen seltener Erden



### Solarmodule

In dem boomenden Markt für Solarenergie gibt es bereits verstärkt die ersten Rückläufer an defekten Solarmodulen, die mit ERDWICH-Technologie zentral zerkleinert und in ihre Bestandteile zerlegt, wieder gewonnen und entsorgt werden. Aber auch Anlagen direkt in den Produktionsbetrieben der Hersteller sind für die sofortige Vernichtung von Ausschussmaterial ein neuer Markt, den ERDWICH abdeckt.

### Leiterplatten

Leiterplattenschrott fällt sowohl bei der Herstellung als Produktionsausschuss an als auch bei der fachgerechten Zerlegung ausgedienter Geräte, in denen die Platinen und Bauteile enthalten sind. Dabei wird in drei Leiterplatten-Klassen mit unterschiedlichem Wertmetall-Gehalt unterschieden, die Auswirkung auf die erzielbaren Schrottpreise haben. Mit ERDWICH lassen sich alle Anforderungen im Leiterplatten-Recycling absolut sicher realisieren.

### Flachbildschirme

Flachbildschirme enthalten in geringen Mengen das Metall Indium in Form von Indium-Zinn-Oxid (ITO). Aufgrund des geringen weltweiten Vorkommens, gleichzeitig aber stark steigenden Bedarfs an Indium, insbesondere auch für die Display-Technologien, wird die Rückgewinnung aus LCD-Bildschirmen zukünftig verstärkt an Bedeutung gewinnen. ERDWICH bietet auch für diese Herausforderung erstklassige, wirtschaftliche Recyclingkonzepte an.