

RETROFIT

MODERNISIERUNG VON ASPHALT-MISCHANLAGEN



AMMANN

NACHRÜSTUNG MIT RETROFITS: OPTIMIERUNG ÄLTERER ANLAGEN NACH MODERNEN STANDARDS

Die Einhaltung der ständig wechselnden Normen und Standards kann für Asphalthersteller eine echte Herausforderung sein. Die Vorschriften hinsichtlich Lärm- und Staubemissionen, Probeentnahmemöglichkeiten, der Herstellung von Niedertemperaturasphalt und der Zugabe von Zuschlagstoffen werden häufig aktualisiert.

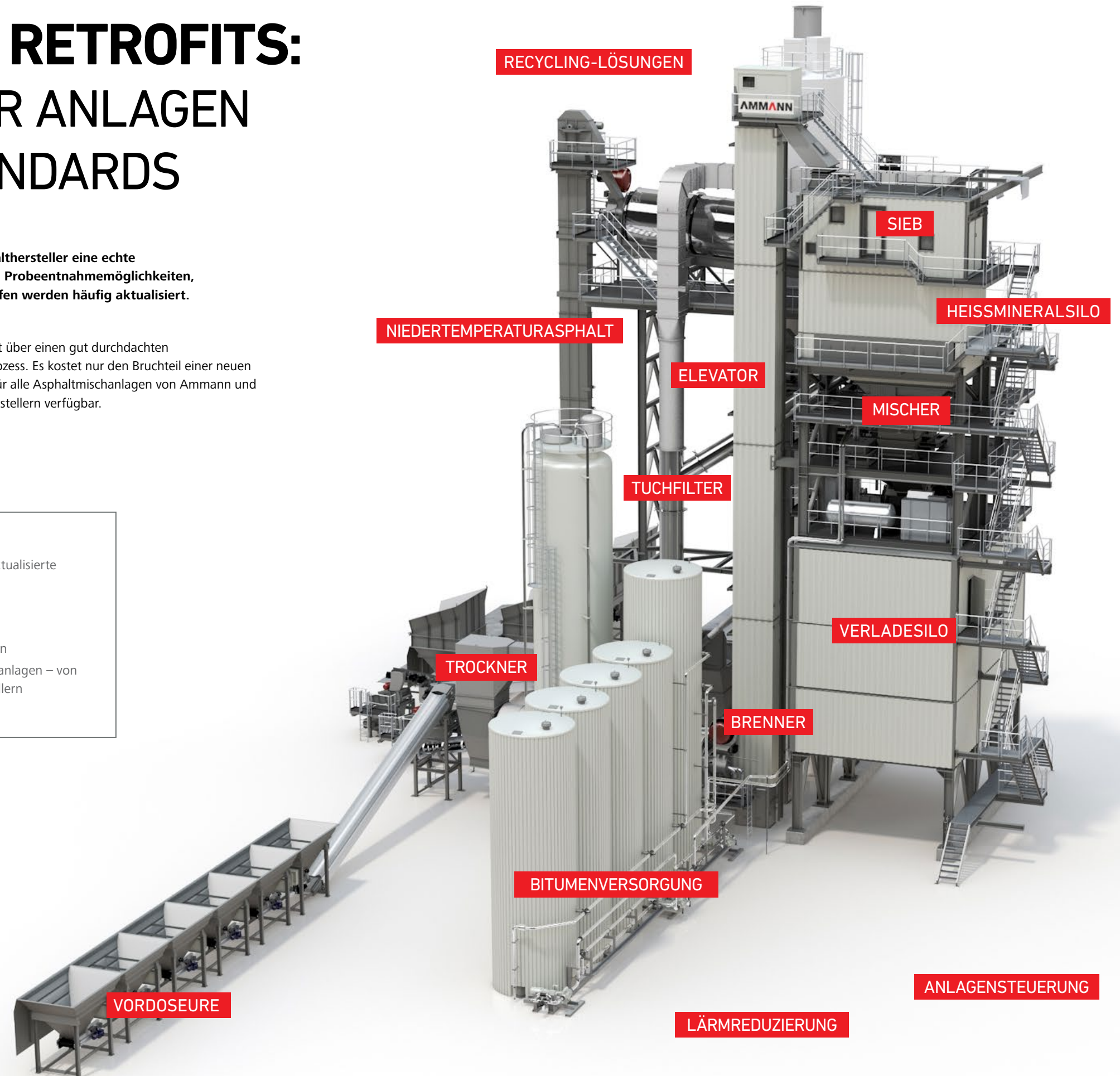
Den Unternehmen bleibt gar keine andere Wahl, als die überarbeiteten Vorgaben zu erfüllen. Zwar würde das auch mit dem Kauf einer neuen Anlage gelingen, aber nicht immer ist dafür das nötige Budget vorhanden.

Warum also die Anlage nicht nachrüsten? Eine Nachrüstung ist eine kosteneffiziente Lösung, mit der Sie eine bestehende Anlage auf den aktuellen technischen Stand bringen.

Ammann verfügt über einen gut durchdachten Nachrüstungsprozess. Es kostet nur den Bruchteil einer neuen Anlage und ist für alle Asphaltmischanlagen von Ammann und von anderen Herstellern verfügbar.

WELCHE VORTEILE BIETEN RETROFITS VON AMMANN?

- Erfüllung aller Umweltstandards
- Viel geringere Kosten als beim Kauf einer neuen Anlage
- Auslegung nach den Kundenbedürfnissen
- Geringerer Energieverbrauch
- Maximales Recycling
- Höhere Anlagensicherheit
- Effizienzgewinne durch eine aktualisierte Anlagensteuerung
- Reduzierter Wartungsbedarf
- Bessere Gesamtleistung
- Bereitstellung neuer Funktionen
- Geeignet für alle Asphaltmischanlagen – von Ammann oder anderen Herstellern



EINE VERJÜNGTE ANLAGE

VORDOSEURE



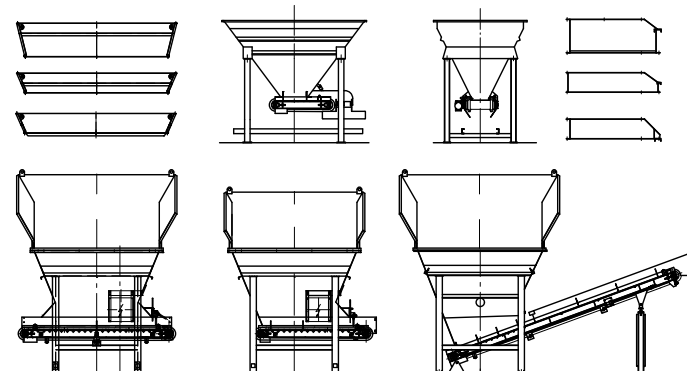
Die Ammann Vordosierung besteht aus Modulbausteinen mit zahlreichen Optionen, die eine optimale Anpassung an die Umgebung, Art der Zuschlagstoffe und Platzverhältnisse ermöglichen.

Das Ammann Vordosierungssystem führt der Anlage präzise Mengen an Rohmaterial zu. So wird die stete Versorgung mit Zuschlagstoffen sichergestellt, um die Entstehung von Ausschuss und Produktionsunterbrechungen zu vermeiden.

Bei der Konstruktion der Vordoseure für Recyclingasphalt werden dessen schlechtes Fliessverhalten sowie die abrasiven Eigenschaften berücksichtigt.

HIGHLIGHTS

- Präzise Dosierung durch volumetrische oder gravimetrische Steuerung, mit oder ohne Frequenzumrichter
- Geringer Wartungsaufwand dank robuster Bauweise und Seitenwände, die das Verschütten von Material verhindern
- Minimierte Betriebskosten durch geringeren Stromverbrauch und weniger Ausschuss bei Zuschlagstoffen sowie hochwertige und einfach auszutauschende Verschleisssteile
- Intelligente Kalibrierung für eine genaue Dosierung
- Leichtes Befüllen dank niedriger Schütthöhe; keine Rampen erforderlich
- Massgeschneiderte Speziallösungen für alle Kundenbedürfnisse



Flexible Vordoseure in Modulbauweise, die mit unterschiedlichen Grössen und Funktionen aufgerüstet werden können, wie zum Beispiel Füllstandsensoren, optische und akustische Warnmelder, Rüttleinheiten und Schutzabsperungen

EINE VERJÜNGTE ANLAGE

TROCKNER



Die Trockner von Ammann dienen zum Trocknen und Erwärmen von Rohmaterialien in unterschiedlichen Zusammensetzungen, Mengen und von unterschiedlichem Feuchtegehalt. Sie arbeiten hocheffizient, sind aussergewöhnlich verschleissfest und leicht zu warten.

Ihr Einfluss auf die finanziellen und ökologischen Leistungsparameter einer Anlage ist beträchtlich. Die Trockner von Ammann zeichnen sich durch optimale Wärmeübertragung, geringen Wärmeverlust und stabile Prozesstemperaturen aus.

HIGHLIGHTS

- Die Trocken-, Heiz- und Abgassysteme stammen aus einer Hand, sodass die unterschiedlichen Prozesse perfekt aufeinander abgestimmt sind
- Die grosse Auswahl an Trocknergrössen für Anlagenleistungen von 80 bis 400 Tonnen pro Stunde wird unterschiedlichsten Ansprüchen gerecht
- Optimierte Wärmeübertragung und Trocknerisolierung sorgen für maximalen Wirkungsgrad und sparen Brennstoff
- Verschleiss- und wartungsarme Bauweise mit hoher Materialqualität und leicht austauschbaren Verschleisssteilen
- Flexibles inneres Trocknerdesign für die Verwendung unterschiedlicher Zuschlagstoffe und Brennstoffe
- Auf Wunsch mit Drehzahlregelung für die Feinabstimmung der Wärmeübertragung erhältlich, z. B. beim Einsatz unterschiedlicher Betriebsarten (Umschalten zwischen Asphaltproduktion bei niedriger oder hoher Temperatur)
- Auch als Mittenringtrockner (RAH50) für die Zugabe von bis zu 40% Kalt-RA erhältlich

RAH50 MITTENRINGTROCKNER

Das RAH50-System ermöglicht die Verarbeitung von bis zu 40% RA im Trockner für neue Zuschlagstoffe. Diese Technologie verhindert Probleme im Zusammenhang mit Bitumenalterung, Verkleben und Emissionen.

HIGHLIGHTS

- Bis zu 40% RA-Zugabe möglich
- Einfache Nachrüstung an den meisten Anlagen von Ammann oder anderen Herstellern
- Kombination mit Kalt-RA-System für grössere Flexibilität während des Betriebs möglich
- Hohe Zugabemengen an Recyclingmaterial bei kostengünstiger Installation



TECHNISCHE VERBESSERUNGEN

BRENNER

Die Brenner von Ammann liefern die thermische Energie zum Aufheizen und Trocknen des Rohmaterials. Dank ausgereifter Technologie lassen sich eine Vielzahl von Brennstoffen hocheffizient verbrennen. Bei der Brennerentwicklung wurde vor allem auf geringe Emissionswerte und hohe Sicherheitsstandards geachtet.



HIGHLIGHTS

- Die Trocken-, Heiz- und Abgassteuerungen stammen aus einer Hand, sodass die unterschiedlichen Prozesse perfekt aufeinander abgestimmt sind
- Maximale Flexibilität durch die gleichzeitige oder abwechselnde Befuerung mit bis zu drei unterschiedlichen Brennstoffen
- Ein hocheffektiver Verbrennungsprozess reduziert den Brennstoffbedarf und die Emissionswerte
- Staubbefuerung ohne Stützflamme möglich
- Integrierte Schalldämmung für einen reduzierten Lärmpegel; weitere Lärmreduzierung durch Frequenzumrichter möglich
- Sicherheitskonzept erfüllt die gesetzlichen Bestimmungen aller Länder
- Für die Verwendung unterschiedlicher flüssiger, gasförmiger oder fester Brennstoffe geeignet

ALTERNATIVE BRENNSTOFFE

Ammann Brenner können auf verschiedene Brennstoffe der Zukunft umgerüstet werden: flüssig, fest oder gasförmig.

- Leichtöl
- Schweröl
- Altöl
- Bio-Heizöl
- Kerosin
- LPG flüssig/gasförmig
- Erdgas
- Tall-Öle
- Braunkohlenstaub
- Holzstaub

Wählen Sie Ihren Brennstoff je nach Verfügbarkeit vor Ort und in Abhängigkeit von wirtschaftlichen und ökologischen Erwägungen. Der Anteil erneuerbarer Brennstoffe nimmt weiter zu.



EINE VERJÜNGTE ANLAGE

ELEVATOREN

Ammann baut Becherwerke für alle zu fördernden festen Medien (heisse Zuschlagstoffe, Füller, RA), die im Hinblick auf Produkt und Kapazität an die jeweilige Anlage angepasst werden können.

HIGHLIGHTS

- Variable Förder- und Antriebsfunktionen
- Variable Schachtabmessungen entsprechend den Kundenanforderungen
- Vielfältige Ketten und Förderbänder
- Isolierung von Fuss- und/oder Kopfstation zur Verringerung von Schallemissionen und zur Vermeidung von Wärmeverlusten
- Wartungsantriebe für eine einfache und sichere Wartung (auch für bestehende Elevatoren)
- Verschiedene Becherausführungen verfügbar: (mit Amdurit verstärkter Rand, Gummiboden, verschiedene Blechstärken)



TUCHFILTER



Der Ammann Tuchfilter ist auf maximale Effizienz und minimalen Druck- und Wärmeverlust ausgelegt. Dank dieser Konstruktion können unsere Kunden sicher sein, dass die Filterleistung selbst strengste Feinstaubemissionsvorschriften erfüllt. Die Ammann Tuchfilter werden in vielen Grössen angeboten und auch die Filtertuchbelastung kann auf die Kundenanforderungen abgestimmt werden.

HIGHLIGHTS

- Die Filtertaschen werden durch ein schrittweise rotierendes Ventil gereinigt, was den Verschleiss im Vergleich zu einem Druckluftsystem deutlich reduziert.
- Ein Filtrationsgrad von 99,9 % stellt die Einhaltung der strengsten Emissionsvorschriften sicher.
- Die grösstmögliche Filterfläche sorgt selbst während des Reinigungsvorgangs für optimale Filterleistung.
- Geringer Anteil an beweglichen Teilen reduziert den Wartungsaufwand und steigert die Zuverlässigkeit.
- Hochwertige, säureresistente Aluminiumkäfige gewährleisten einen einfachen Austausch von Filtertaschen.
- Die CFD-gestützte Filterkonstruktion reduziert Temperatur- und Druckverluste und minimiert dadurch die Betriebskosten.
- Auf Wunsch auch mit frequenzgesteuertem Absauggebläse und automatischer Differentialdruckreinigung erhältlich.
- Die Reinigung wird ohne Druckluft durchgeführt.

FÜLLERSYSTEM

Das Füllersystem spielt eine wesentliche Rolle bei der Asphaltherstellung. Es liefert 60 % bis 70 % der Materialoberfläche, die dann mit Bitumen umhüllt wird. Ammann Füllersysteme sind so konzipiert, dass immer primär Heissfüller verwendet wird. Das vorherige Erwärmen der Füllstoffe erleichtert die Umhüllung mit Bitumen und macht sie konsistenter. Ammann kennt die Bedeutung dieses Arbeitsschritts und bietet ein ausgereiftes System, das eine erfolgreiche Bitumenumhüllung unterstützt.



HIGHLIGHTS

- Heisser Eigenfüller wird sofort wieder in den Prozess eingeleitet.
- Grob-Fein Trennung möglich
- Energie- und Raumeinsparungen.
- Verwendung von unterschiedlichen Eigen- und Fremdfüllern möglich.

BITUMENVERSORGUNG



Es gibt einen weltweiten Trend hin zu elektrisch beheizten Bitumensystemen. Unser «E-Bit»-Tankssystem ist dank hoher Energieeffizienz und zuverlässiger Technik äusserst wirtschaftlich. E-Bit-Tanks sind ausserdem sehr wartungsarm. Intelligent gesteuerte Heizkreise und die Nutzung günstiger Stromtarife ermöglichen einen wirtschaftlichen Betrieb der Systeme. Die Kosten für den Wechsel weg von Systemen mit Thermoölheizung amortisieren sich schon nach wenigen Jahren durch die Brennstoffeinsparungen. Das Verfahren verbessert auch die Betriebssicherheit.

E-BIT-TANKS SETZEN NEUE MASSSTÄBE

Elektrisch beheizte Bitumentanks sind einfach zu installieren und wirtschaftlich in Anschaffung, Betrieb und Wartung. Ammann E-Bit-Tanks machen eine periodische Druckprüfung des Thermoölsystems und Emissionsmessungen überflüssig.



Heizsystem	Vorteile	Nachteile
Thermoöl	• Geringe Leistungsbegrenzung • Keine Überhitzung über die eingestellte Solltemperatur	• Maximale Lagertemperatur von ca. 180 °C • Hohe Investitions- und Installationskosten • Jährliche Druckprüfung • Jährliche Kontrolle des Thermoöls • Neigung zur Verstopfung bei unsachgemäsem Betrieb
Elektrische Heizung	• Guter Wirkungsgrad in allen Leistungsbereichen • Niedrigere Betriebskosten als bei Thermoölheizungen • Sehr konstante Beheizung • Alle erforderlichen Lagertemperaturen können realisiert werden	• Begrenzte Kapazität aufgrund der elektrischen Anschlussmöglichkeiten

EINE VERJÜNGTE ANLAGE

HEISS-MINERALSILO



In den Heissmineralsilos von Ammann werden die erhitzten und gesiebten Zuschlagstoffe gelagert, damit sie dem Mischprozess je nach Bedarf zugeführt werden können. Eine grosse Auswahl an Grössen und Konfigurationen, einschliesslich zweireihige-Silos, ermöglicht optimale Lösungen für jede Anlage.

HIGHLIGHTS

- Hochmodernes Heissmineralsilo
- Keine Anlagenstillstände mehr durch Reparaturarbeiten an den Trennwänden (Kornvermischung)
- Keine Reklamationen wegen falscher Körnung in Rezepten aufgrund von verschlissenen Trennwänden
- Geringerer Wartungsaufwand während der Winterrevision
- Wartungszugänge in jeder Komponententasche ermöglicht regelmäßige Kontrollen der HMS Taschen/Kammern, womit ungeplante Stillstände vermieden werden



Störungsfreie Produktion dank kontinuierlichen Füllstandmessern.



Einfachere Wartung dank seitlicher Wartungseinstiege ins Heissmineralsilo (gemäss DIN EN 536).

EINE VERJÜNGTE ANLAGE

SIEB

Die Asphaltsiebe von Ammann klassieren Heissmineralstoffe in gleichmässige Körnungen, die wesentlich zur Herstellung eines erstklassigen Mischguts beitragen. Die Siebanlage arbeitet zuverlässig auch bei hoher Produktionsleistung und harten Umgebungsbedingungen.

Zu den genau kontrollierten Parametern gehören Siebwinkel, Amplitude, Frequenz, Siebkörperdesign und Maschengometrie. Das Siebergebnis ist in der gesamten Branche unerreicht.

Ammann bietet 3 verschiedene Retrofitkits an:

RETROFIT KIT 1

Austausch der Umwuchtswelle durch Unwuchtantriebe

- Modernste Siebantriebe reduzieren den Wartungsaufwand
- Effizienzsteigerung durch geringeren Energieverbrauch (IE 3)
- Schnelle Ersatzteillieferung

RETROFIT KIT 2

Austausch der Umwuchtswelle inkl. Siebkörper

- Höhere Leistung
- Optimierte für hohe Temperaturen
- Die Siebantriebe und der Siebkörper sind auf dem neusten Stand der Technik, und somit ist der Wartungsaufwand geringer
- Schnelle Ersatzteillieferung

RETROFIT KIT 3

Komplett austausch des Siebs

OPTION VA-SIEB



- Höhere Leistung
- Optimierte für hohe Temperaturen
- Das Sieb ist auf dem neusten Stand der Technik
- Einfache Integration durch gleiche Schnittstellen
- Keine Adapter nötig

OPTION APS-SIEB

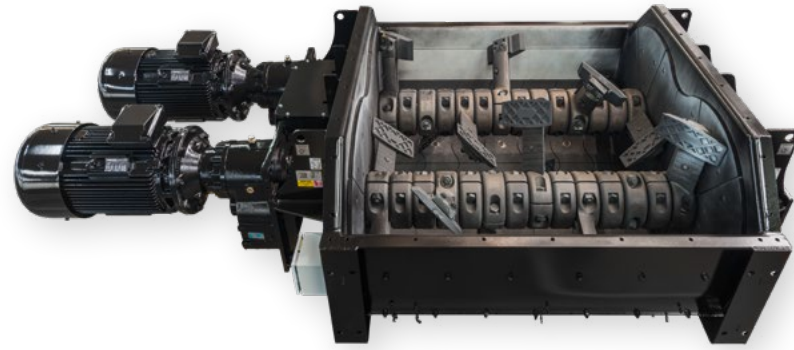


- Mittelspannbalken mit Bolzen für einen schnellen und einfachen Siebbelagswechsel
- Höhere Leistung
- Optimierte für hohe Temperaturen
- Das Sieb ist auf dem neusten Stand der Technik
- Einfacher Unterhalt durch leicht zugängliche Wartungstür mit integrierten Bypasskanälen



EINE VERJÜNGTE ANLAGE

MISCHER



Der hochwertige Zweiwellen-Zwangsmischer von Ammann mit seiner optimierten Mischbewegung gestattet die kontinuierliche Anpassung von Intensität und Richtung des Krafteintrags – Faktoren, die wesentlich zur Herstellung eines homogenen Mischguts beitragen. Das bewährte Amix-Prinzip bietet eine hervorragende Mischeffizienz bei geringem Verschleiss.



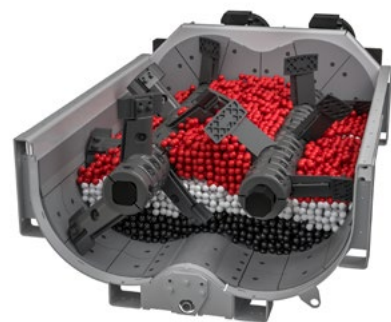
HIGHLIGHTS

- Minimaler Verschleiss dank geschützter Komponenten und eines effizienten Mischverfahrens
- Zweiwellen-Zwangsmischer liefert maximale Scherkräfte
- Optimale Homogenität und Mischzeiten dank der einzigartigen Anordnung der Rührschaufeln
- Maximale Flexibilität bei der Abfolge ermöglicht die Herstellung von Sondermischungen
- Retrofits sind für alle Mischanlagen von Ammann oder anderen Herstellern erhältlich

DER MISCHPROZESS

Erstklassiges Mischgut entsteht durch die Kombination der kreisförmigen Materialbewegung mit den Scherbewegungen der Mischerwellen. Der systematische Vorschub und die Umverteilung des umhüllten Materials werden durch die spezielle Anordnung und Positionierung der Rührarme auf den Wellen erreicht. Die Anordnung der Rührarme basiert auf derselben Logik und stellt die gründliche und gleichmässige Durchmischung über die gesamte Länge des Mixers sicher.

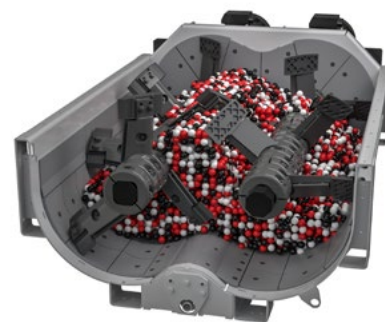
MISCHPROZESS MIT DREI KOMPONENTEN



START



NACH 6 SEKUNDEN



NACH 12 SEKUNDEN

EINE VERJÜNGTE ANLAGE

VERLADESILO

Das Verlaudesilo ist unerlässlich für eine kostengünstige und effiziente Asphaltproduktion. Das Mischgut wird im Silo zwischengelagert, was einen kontinuierlichen Produktionsprozess ohne das zeitraubende und kostenintensive An- und Abfahren der Anlage ermöglicht.

LKW können schnell und ohne Unterbrechung und lange Wartezeiten beladen werden. Die optimale Bestandskontrolle und das Wiegesystem erleichtern die Produktion und die effiziente Transportplanung. Ammann bietet ein umfassendes Sortiment an Verlaudesilos, die an die jeweiligen Grössen- und Konstruktionsanforderungen des Kunden angepasst werden können.



HIGHLIGHTS

- Reduzierte Staub- und Abgasemissionen dank Einhausung und Absaugung
- Silogeometrie für minimale Entmischung ausgelegt
- Lagerung über Nacht im Standardsilo; auf Wunsch auch 72-Stunden-Lagerung möglich
- An die Kundenbedürfnisse angepasste Nachrüstungen



MASSGESCHNEIDERTE RECYCLING-LÖSUNGEN

Der Einsatz von Ausbauasphalt ist heute absolut unumgänglich. Wir bieten Ihnen dafür massgeschneiderte Lösungen. Unsere moderne Anlagentechnologie garantiert Ihnen eine erstklassige Asphaltqualität bei der Verwendung von Recyclingasphalt (RAP).

HIGHLIGHTS

- Deutlich geringere Produktionskosten dank Einsparungen bei Bitumen, Mineralstoffen und Transportkosten
- Gesetzlich unterstützt oder gefördert (länderspezifisch)
- Ressourcenschonend (Einsparung von Öl und neuen Zuschlagstoffen)
- Reduzierung kostenintensiver Lagervorrichtungen
- Geringerer CO₂-Ausstoss

30 %

30% KALTZUGABE IN DEN MISCHER

KUNDENNUTZEN

- Neue Mineralstoffe können abgesiebt werden
- Variable Chargenmengen bei jeder Ladung
- Max. Flexibilität (Rezepte)
- Unabhängig vom restlichen Verfahren

40 %

40% HEISSZUGABE IN DIE RAH50 TROCKENTROMMEL

KUNDENNUTZEN

- Verarbeitung von RA-Anteilen von bis zu 40 %
- Energieeinsparungen von bis zu 15 %
- Effiziente Verarbeitung des neuen Materials
- Durch internationale Patente geschützt
- Mit Vordosierung kombinierbar

60 %

60% HEISSZUGABE IN DIE PARALLELTROMMEL

KUNDENNUTZEN

- Neue Mineralstoffe können abgesiebt werden
- Hohe Zuführgeschwindigkeit
- Sanftes Erhitzen
- Mit Vordosierung kombinierbar

100 %

100% HEISSZUGABE IN DIE RAH100 RECYCLINGTROMMEL

KUNDENNUTZEN

- Recyclingraten von bis zu 100 % möglich
- Bessere Effizienz – Kosteneinsparungen durch geringeren Brennstoffverbrauch
- Geringe Emissionswerte unterstützen Ihre Argumentation in der Genehmigungsphase
- Flexiblere Rezepte, da die Mineralstoffe nicht übermässig erhitzt werden müssen

NIEDERTEMPERATURASPHALT

INNOVATIV UND ZUKUNFTSWEISEND

Die Absenkung der Herstelltemperatur eröffnet neue Perspektiven für den Baustoff Asphalt. Geringe Energiekosten, weniger Emissionen sind nur ein Teil der positiven Eigenschaften von Niedertemperatur-Asphalt. Dies unterstreicht auch die wachsende Zahl an verschiedensten Lösungen, die mittlerweile auf dem Markt angeboten werden. Aus unserer Sicht genügt es nicht, sich nur auf eine Art der Zugabe von Additiven oder Schaumbitumen zu fokussieren. Das Thema betrifft den gesamten Prozess von der Aufbereitung von Asphalt angefangen beim Trocknen mit abgesenkten Temperaturen bis hin zu spezifischen Mischsequenzen und die Integration von Recycling. Ammann hat seine Forschung und Entwicklung auf den gesamten Prozess der Herstellung von Niedertemperatur - Asphalt fokussiert. Wir beraten Sie gerne dazu, wie Sie diesen wichtigen Schritt in die Zukunft am besten gehen können.

ENERGIEEFFIZIENT, EMISSIONSARM UND CO₂-OPTIMIERT

Neue Technologien ermöglichen die Herstellung von Asphalt bei niedrigeren Temperaturen. Der Energieverbrauch pro Tonne Asphalt und die Emissionen auf der Baustelle sinken bei der Verarbeitung von Niedertemperaturasphalt-Mischgut deutlich. Während konventioneller Asphalt bei etwa 170 °C produziert wird, erlauben die Niedertemperaturverfahren Produktionstemperaturen von etwa 100 °C. Ammann bietet dafür verschiedene Technologien an. Je nach Einsatzbereich können Schaumbitumen, Wachse und andere Zusätze, Spezialbitumen oder alternative Mischzyklen geeignet sein.

AMMANN FOAM® SCHAUMGENERATOR

DIE IDEALE ERGÄNZUNG FÜR JEDE ASPHALTMISCHANLAGE

Ammann ist von der Zukunft von Niedertemperatur - Asphalt überzeugt. In Zusammenarbeit mit Kunden und Laboratorien, haben wir das Ammann Foam Verfahren entwickelt. Dieses Verfahren basiert auf der Schäumung von Bitumen mit Wasser und wird in unserer kontinuierlichen und Batch Anlagen eingesetzt. Ammann Foam arbeitet ohne chemische Zusätze und ist mit wenig Aufwand auch auf bestehenden Anlagen nachrüstbar.

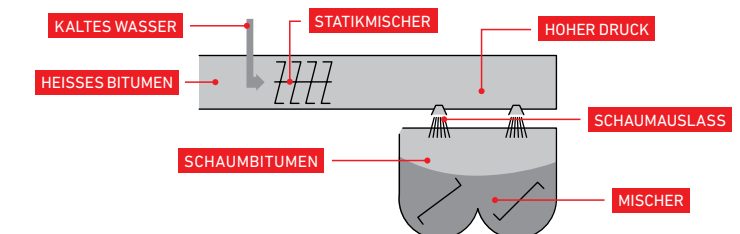
DER SCHAUMGENERATOR

Mit einer Schaumbitumeninstallation erweitern Sie das Produktportfolio Ihrer Mischanlage. Der Schaumgenerator von Ammann erlaubt die Schäumung der Strassenbaubitumen unterschiedlicher Härte. Es können damit z. B. auch kalte Fundamentsbeläge mit 100 % Recycling hergestellt werden. Die Verwendung von Schaumbitumen ergänzt eine Recyclingzugabe in den Mischer auf ideale Weise.

HIGHLIGHTS

- Die niedrigere Erhitzung der groben Zuschlagstoffe auf nur etwa 115 °C
- Perfekte Durchmischung von Bitumen und Zuschlagstoffen
- Asphaltverdichtung bei niedrigen Temperaturen
- Einbau des Schaumgenerators sowohl in kontinuierlichen als auch in Chargenmischanlagen möglich
- Nachrüstung bestehender Anlagen möglich

SCHAUMBITUMEN FÜR KALT- ODER NIEDERTEMPERATURASPHALT



ZUSATZMITTEL ZUGABE

Bei der Herstellung von Heiss-, Warm- oder Kaltasphaltemischgut kommen heutzutage unzählige Zusätze zum Einsatz, um die Leistungsparameter, das Erscheinungsbild und die Umweltbilanz des Asphaltmischguts zu optimieren. Asphaltmischanlagen von Ammann sind mit einer breiten Palette von optionalen Systemen erhältlich und Ammann bietet serienmässige oder massgeschneiderte Lösungen zur Verarbeitung von Zusätzen aller Art – ganz gleich, ob es sich um flüssige Stoffe, Granulat oder Pulver handelt.

HIGHLIGHTS

- Die umfangreiche Erfahrung und Sachkenntnis von Ammann gewährleistet die optimale Prozessimplementierung für jede Art von Zusatzstoff.
- Dank der grossen Auswahl an Systemen wird eine passende Lösung für den jeweiligen Zusatzstoff mit seinen ganz eigenen physikalischen und chemischen Eigenschaften bereitgestellt.
- Mögliche Zusätze:
 - Fasern (lose oder als Granulat)
 - Pigmente (lose, als Granulat oder in Big Bags)
 - Verjüngungsmittel (Flüssigkeiten mit unterschiedlichen Viskositäten und chemischen Eigenschaften)
 - Wachse (als Granulat oder in Bitumen eingeschmolzen)
 - Weichmacher, Klebstoffe, Flussmittel

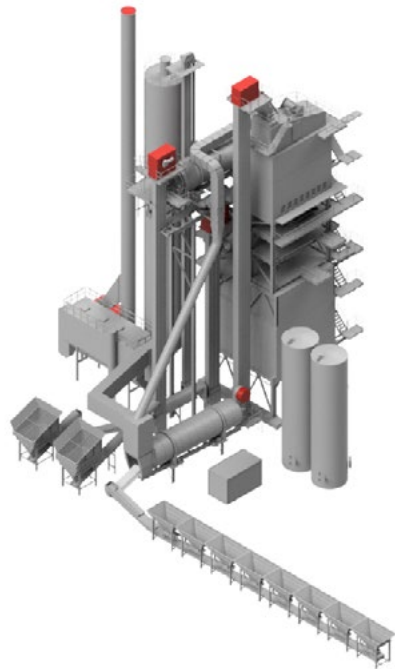
LÄRMREDUZIERUNG

Ammann Asphaltmischanlagen sind mit Lösungen für eine signifikante Lärmreduzierung ausgestattet. Damit lässt sich der Lärmpegel um bis zu 25 dB(A) senken. Ammann bietet Lösungen für vier Lärmschutzstutzlevels an.

LEVEL 1

WIRTSCHAFTLICH UND WIRKSAM AUF DISTANZ Umfasst mehrere kostenbewusste Basismassnahmen

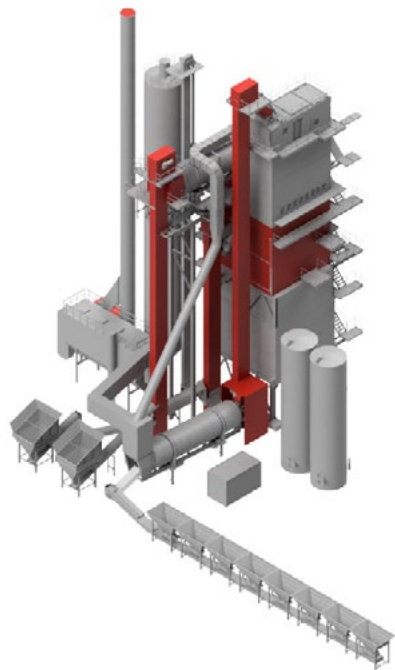
- Die Brenner werden mit drehzahlvariablen Motorantrieben ausgestattet, sodass der Elektromotor bei Teillastbetrieb langsamer – und damit leiser – laufen kann.
- Der Schalldämpfer Ammann Ammapax wird in den Kamin eingebaut und dämmt dort den Abgasschall.
- Die Kopfstationen der Elevatoren für recycelten Ausbaumasphalt (RA) und für Neumineral (NM) werden mit schalldämmenden Wänden verkleidet, um den Schallaustritt aus dem Inneren zu mindern.
- Der Exhaustor wird mit schalldämmenden Wänden eingehaust, damit kein Lärm herausdringt



LEVEL 2

KAPSELUNG DER HAUPTLÄRMQUELLEN Mehrere Ergänzungen und Erweiterungen aufbauend auf Level 1

- Die Brenner werden mit schalldämmenden Wänden verkleidet.
- An RA- und NM-Elevatorschächten wird eine Dämmung angebracht, die den durch laufende Ketten und fallendes Material verursachten Lärm minimiert.
- Auch die RA- und NM- bergabeschurren werden gedämmt.
- Das Standard-Vibrationssieb für NM wird durch ein NGS-Sieb (Next Generation Screen) ersetzt. Das NGS ist eine leistungsstarke Siebmaschine mit staubdichtem Gehäuse.
- Die Misch- und Wiegeetage werden mit Trapezblechen verkleidet.
- Der Überkorn / Grobkorn-Kanal erhält eine Dämmung.

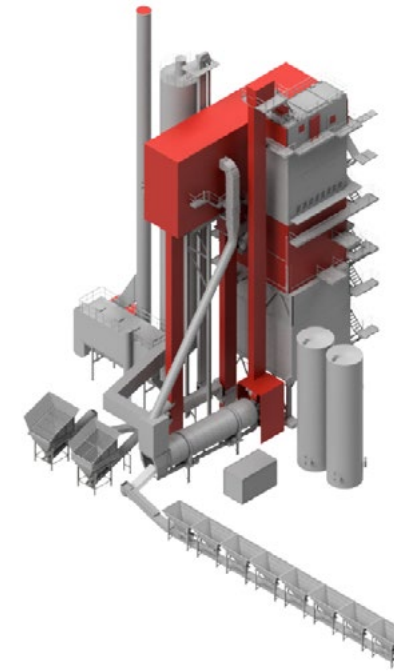


LEVEL 3

LÄRMREDUZIERUNG DURCH VERKLEIDUNG

Mehrere Ergänzungen und Erweiterungen aufbauend auf Level 1 und 2

- Der RA-Trockner wird mit schalldämmenden Wänden eingehaust.
- Die Wartungstüren und öffnungen des NGS-Siebs werden mit Schallabsorberplatten abgedichtet.
- Die Misch- und Wiegeetage werden ebenfalls mit schalldämmenden Wänden verkleidet (eine Verbesserung gegenüber den Trapezblechen von Level 2).

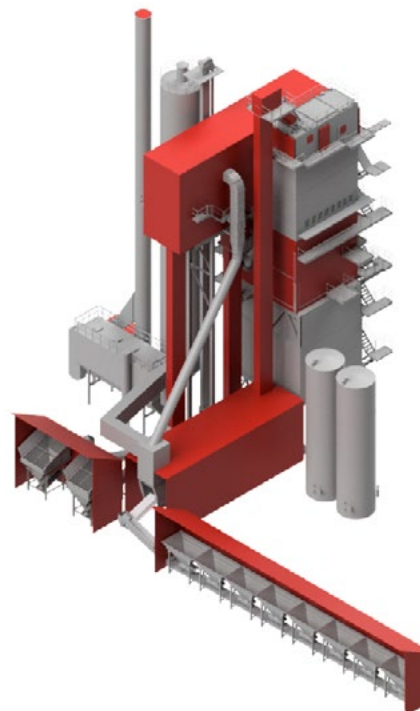


LEVEL 4

DIE LEISESTE ANLAGE

Aufbauend auf Level 1, 2 und 3

- Der NM-Trockner wird vollständig mit schalldämmenden Wänden eingehaust.
- Die Vordoseure erhalten eine dreiseitige Einhausung inklusive Dach.
- Eine schalldämmende Einhausung wird über die Bitumpumpe und die Kompressoreinheit gesetzt.



AS1-STEUERUNG

Das leistungsstarke und zukunftsorientierte as1-Steuerungskonzept kombiniert die bewährte Ammann Software mit speziell darauf abgestimmter industrieller Hardware. Die as1-Steuerungsumgebung wurde speziell für den Einsatz in einem rauen Arbeitsumfeld konstruiert und getestet. Auch ihre Netzwerkfähigkeit wurde optimiert. Kunden profitieren von der flexiblen Konfiguration der Workstation, der Netzwerkfähigkeit und der Verwaltung.

DAS FELDBUSSYSTEM GARANT FÜR DIE ZUVERLÄSSIGE SIGNALÜBERTRAGUNG

Das bewährte Feldbussystem überzeugt durch seine Robustheit und Zuverlässigkeit im harten Einsatz. Störungen können mit den Diagnosewerkzeugen effizient auch über Fernsupport erkannt und behoben werden.



HIGHLIGHTS

- Umfassende Systemfunktionalität
- Bedienung ist schnell und einfach zu erlernen
- Sicher zu bedienen
- Bewährtes und zuverlässiges Feldbussystem mit Lastverteilung
- Automatische Fehlererkennung
- Professionelle Hotline und Kundendienstorganisation für den weltweiten Service

HOTLINE UND SUPPORT ANLAGENVERFÜGBARKEIT SICHERGESTELLT

Elektromechanische Störungen können durch eigenes Fachpersonal mit Hilfe der Schaltpläne und der as1-Diagnosewerkzeuge effizient lokalisiert werden. Die kompetente Ammann Hotline kann zur Unterstützung der Fehlerdiagnose oder zu Wartungszwecken jederzeit auf die Anlage zugreifen. Moderne Mittel der Telekommunikation erhöhen die Anlagenverfügbarkeit und reduzieren kostspielige Einsätze vor Ort.

DIE LASTTEILE AUSGELEGT FÜR DEN HARTEN EINSATZ RUND UM DIE UHR

Die Lastteile müssen rund um die Uhr höchsten Beanspruchungen standhalten. Ammann verwendet deshalb ausschliesslich erprobte und weltweit verfügbare Qualitätskomponenten namhafter Hersteller.



Neue Benutzeroberfläche -as1 Argon View

VORTEILE EINER NACHRÜSTUNG

- Sichere Ersatzteilverfügbarkeit
- Reduzierung von Anlagenstillständen
- Daten zur Optimierung der Mischgutqualität
- Daten zur Senkung der Energiekosten
- Implementierung der neuesten Prozesstechnologie
- Tools zur Anlagenoptimierung
- Datenschnittstellen zu Drittsystemen
- Bereitschaft für Industrie 4.0 / Digitalisierung
- Effiziente Supportleistung
- Gewährleistung der Erweiterungsfähigkeit
- Tools für effiziente Fernunterstützung über das Internet



ERFOLGREICHE NACHRÜSTUNGEN



RAH50 MITTENRINGTROCKNER

Der Ammann RAH50 Trockner ist ein beliebtes Retrofit, weil er unseren Kunden die Verarbeitung von hohen Recyclingraten ermöglicht. Dieser Mittenringtrockner ersetzt nahtlos bestehende Trockentrommeln sowohl von Ammann als auch von anderen Herstellern.

Christian Westphal, Leiter Maschinentechnik bei der MTA Mischwerke SAW Schleswiger Asphaltspalt-Werke GmbH & Co. KG, rüstete eine Anlage mit einer Ammann RAH50 Trommel nach. Er erklärt, wie sein neuer Mittenringtrockner im Vergleich zu einer herkömmlichen Trockentrommel für neue Zuschlagstoffe funktioniert.

[Lesen Sie diese Erfolgsgeschichte](#)



STEIGERUNG DER KAPAZITÄT

Um ihre bestehende Anlage effizienter zu betreiben, wandte sich die Meier Bau AG für eine Nachrüstung an Ammann. Das Resultat: massive Verbesserungen.

«Vor der Nachrüstung hatten wir vier Verladesilos mit einer Gesamtkapazität von 280 Tonnen», erklärt Michael Stempling, technischer Leiter des deutschen Bauunternehmens Meier Bau in Rothalmünster. «Jetzt haben wir acht verschiedene Silos mit einer Gesamtkapazität von 640 Tonnen.»

Die zusätzlichen Silos erleichtern nicht nur die Lagerung, sondern gestatten es dem Unternehmen auch, wesentlich flexibler zu arbeiten.

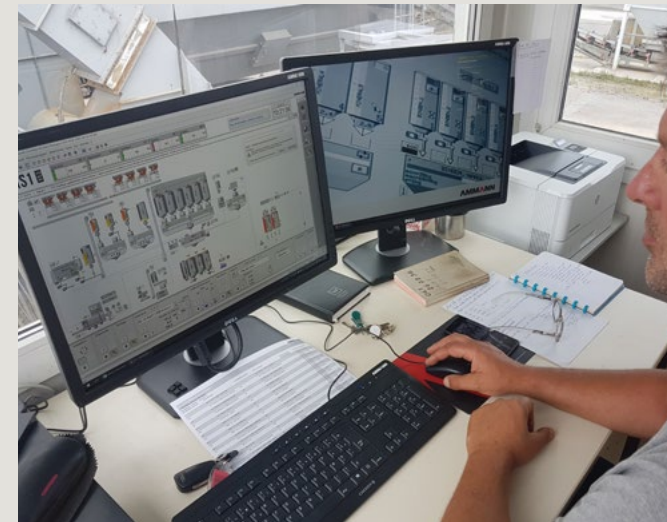
[Lesen Sie diese Erfolgsgeschichte](#)



SCHUTZ DER UMWELT

Vor vier Jahren investierte die bayerische Fiegl GmbH in die Nachrüstung eines Asphaltmischwerksturms sowie in den Austausch der Filteranlage. Die Nachrüstung führte zu einer sofortigen Verringerung der Emissionen, des Geräuschpegels und des Brennstoffverbrauchs.

[Lesen Sie diese Erfolgsgeschichte](#)



TECHNOLOGISCHER SCHUB DANK NACHRÜSTUNG VON AMMANN ANLAGENSTEUERUNGEN

Eric Perard, Industry Director von Socogetra, erklärt es so: «Unsere alte Ammann AS2000plus-Steuerung hat jahrelang einwandfrei funktioniert. Dennoch wollten wir die Vorteile der neuesten Technologie ausschöpfen, die uns die Ammann as1-Steuerung bietet, damit wir auch weiterhin hochwertigen Asphalt herstellen können und für künftige Anforderungen gerüstet sind.»

[Lesen Sie diese Erfolgsgeschichte](#)



DEUTLICH WENIGER EMISSIONEN DURCH TROMMELNACHRÜSTUNG

Die Nachrüstung einer Ammann Asphaltmischanlage reduziert Emissionen und erfreut die Nachbarn.

Der alte Trockner einer jahrzehntealten Anlage der Asphalt Production Ltd. (APL) in Heusden-Zolder, Belgien, wurde durch einen Ammann RAH100 Trockner ersetzt. Es ist der erste RAH100 Trockner, der im Land im Einsatz ist.

Die Asphaltmischanlage befindet sich in der Nähe eines Wohngebiets und hat damit viele unmittelbare Nachbarn. Durch die Nachrüstung wurden die Emissionen deutlich reduziert.

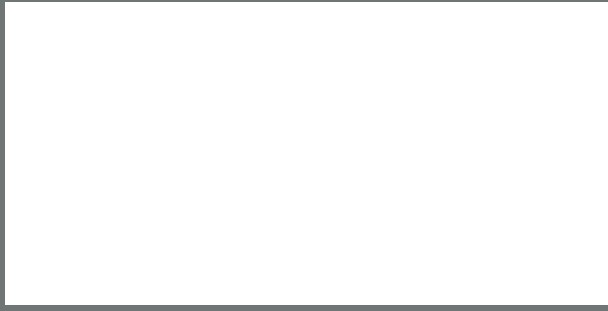
[Lesen Sie diese Erfolgsgeschichte](#)



AMMANN RETROFIT LÖSUNGEN

Geeignet für alle Asphaltmischanlagen – von Ammann oder anderen Herstellern





Zusätzliche Informationen zu unseren Produkten
und Dienstleistungen finden Sie unter:
www.ammann.com

