



PRESSE-INFORMATION

ANDRITZ stellt Produktinnovationen für die Bergbau- und Mineralienindustrie auf der EXPOSIBRAM vor

- Fest-Flüssig-Trennung und Automatisierungslösungen mit Mehrwert für die Bergbau- und Mineralienindustrie, vor allem für die Tailings-Aufbereitung
- Produkteinführung der neuen ANDRITZ Dekanterzentrifuge A10-4 für umweltfreundliche Tailings-Aufbereitung
- Metris addIQ ACE für Filterpressen: Innovative Automatisierungs- und Digitalisierungslösungen zur Anlagen- und Prozessoptimierung

GRAZ, 8. AUGUST, 2019. Der internationale Technologiekonzern ANDRITZ präsentiert seine breite Palette an bewährten Technologien und Dienstleistungen in der Fest-Flüssig-Trennung für die Bergbau- und Mineralienindustrie sowie innovative Automatisierungs- und Digitalisierungslösungen auf der EXPOSIBRAM in Belo Horizonte (MG), Brasilien, 9.-12. September, Messestände Y69-71 und AE12.

Auf der EXPOSIBRAM (Expo & Congresso Brasileiro de Mineração), einer der größten Bergbaumessen in Lateinamerika, wird ANDRITZ sein umfangreiches Produktportfolio vorstellen, mit dem alle Herausforderungen für die Fest-Flüssig-Trennung und Automatisierung in der Bergbau- und Mineralienindustrie bewältigt werden können: für Anwendungen in der Kupfer- und Lithium-Produktion über Kohle- und Kali-Entwässerung bis hin zu effizienter und umweltfreundlicher Tailings-Aufbereitung und Prozesswasserrückgewinnung.

ALLERNEUESTE PRODUKTINNOVATIONEN FÜR FEST-FLÜSSIG-TRENNPROZESSE

Eine der Innovationen, die zum ersten Mal auf der EXPOSIBRAM präsentiert wird, ist die **intelligente Filterpresse** von ANDRITZ. Besucher können sehen, wie sie die Kapazität erhöht, die Prozessparameter optimiert und ideale Prozessbedingungen für die nachgeschalteten Anlagen schafft und dabei gleichzeitig die Prozesssicherheit erhöht und die Zahl unvorhergesehener Produktionsausfälle senkt. In diesem neuen Produkt hat ANDRITZ seine Erfahrungen im Bereich IIoT-Technologien mit Automatisierungslösungen für Filterpressen kombiniert und dadurch neue Komponenten und Eigenschaften geschaffen, die durch die Prozessoptimierung höhere Produktqualität und geringere Betriebskosten versprechen – von smarten Sensoren, die alle wesentlichen Betriebsdaten der Filterpresse sammeln bis hin zu durchdachten Datenanalysen, die diese Daten in relevante Informationen umwandeln.





Ein weiteres neues Produkt, das auf der EXPOSIBRAM erstmals präsentiert wird, ist die **ANDRITZ Dekanterzentrifuge A10-4 für Tailings-Aufbereitung** – eine Lösung, die nicht nur für höchste Prozesseffizienz, sondern auch für modernste Entwässerung und Rückgewinnung steht. Komponenten wie die TurboJet-Wehrscheibe für geringeren Energieverbrauch, der GentleFeeder zur Verringerung von Turbulenzen und Scherkräften im Aufgabebereich, oder das Tieftiechdesign sorgen für eine exzellente Leistung der ANDRITZ Dekanterzentrifuge A10-4 bei gleichzeitig hoher Effizienz. Am ANDRITZ-Messestand haben die Besucher die Möglichkeit, nähere Informationen über diese aktuellste Produktinnovation zu erhalten sowie eine ANDRITZ A-Dekanter-Testeinheit zu sehen.

AUSGEREIFTE IIOT-TECHNOLOGIEN UND BEWÄHRTE SERVICE-LÖSUNGEN

Das Thema Digitalisierung wird durch das von ANDRITZ entwickelte **Steuerungssystem Metris addIQ** adressiert, das mehrere Automatisierungslösungen unter einer Dachmarke zusammenfasst. Die Metris addIQ-Lösungen vereinen das Know-how aus dem IIoT-Bereich und haben ihren Mehrwert bereits bewiesen: gesteigerte Verfügbarkeit bei sehr niedrigen Produktionskosten und gleichzeitig steigender anlagenübergreifender Effizienz bei vermindertem Risiko von Betriebsfehlern – nicht nur für neue Produktionslinien, sondern auch für bereits laufende Anlagen.

Eine der aktuellsten Innovationen unter der Dachmarke Metris ist **Metris addIQ ACE für Filterpressen**, das erstmals auf der EXPOSIBRAM präsentiert werden wird. Metris addIQ ACE für Filterpressen ist eine perfekte Methode, Anlagen mit mehreren Filterpressen-Linien zu optimieren. Unter Berücksichtigung aller zur Verfügung stehenden Filterpressen-Linien und das damit verbundene prozessorientierte Reinigen der Filtertücher mithilfe der intelligenten Tuchwäsche – basierend auf Druck- und Durchsatzanalysen sowie kontinuierlicher Verschmutzungskontrolle – werden Stillstandzeiten für den Tuchwechsel erheblich verringert und somit eine bestmögliche Gesamtdurchsatzleistung der Anlage erreicht. Zusätzlich werden auch Ersatzteil- und Wartungskosten reduziert.

Ferner werden Prozessexperten von ANDRITZ detaillierte und aufschlussreiche Einblicke in das umfassende Serviceangebot gewähren, das sich von der Erstberatung zu Service-Verträgen sowie von der Prozessoptimierung zu Schulungsprogrammen erstreckt. Besucher erfahren nicht nur mehr über das Serviceangebot, wie Ersatzteile, Leihmaschinen, lokalen Service, Reparaturen, Sanierungen oder Modernisierung von Maschinen und Systemen, sondern auch über Produktneuerungen. Eines dieser Features ist **Metris SmartFILTERCLOTH**, bei dem jedes Filtertuch mit einem RFID-Chip versehen und an ein bedienerfreundliches Softwarepaket angebunden ist, wodurch die Überwachung der Filtertücher unterstützt wird. Dies sorgt für eine transparentere Filtertuch-Nutzung und trägt zur Optimierung des Prozesses und der Anlagenverfügbarkeit bei.



BEWÄHRTE LÖSUNGEN FÜR DIE BERGBAU- UND MINERALIENINDUSTRIE

ANDRITZ-Systeme wurden für die anspruchsvollsten Anwendungen im Bergbau und in der Mineralienaufbereitung entwickelt. Von Eindickern und Pressen über Filter und Zentrifugen bis hin zu Flockungsmittelanlagen wird die ANDRITZ-GRUPPE einige der Top-Hochleistungstechnologien der Branche zur Schau stellen.

Da ANDRITZ über die umfangreichste Produktpalette im Bereich unterschiedlichster Entwässerungs- und Trocknungstechnologien mit einer beinahe unendlichen Variationsvielfalt für die Bergbau- und Mineralienindustrie verfügt, werden Kunden sicherlich die optimale Lösung für ihre spezifische Anwendung finden.

– Ende –



Seite: 4 (von 5)



Die ANDRITZ-Dekanterzentrifuge A10-4 für Tailings-Aufbereitung wird auf der EXPOSIBRAM erstmals vorgestellt werden.



ANDRITZ-Overhead-Filterpresse für Anwendungen im Bergbau.

DOWNLOAD PRESSE-INFORMATION UND FOTO

Presse-Information und Foto stehen unter [andritz.com/news-de](https://www.andritz.com/news-de) zum Download zur Verfügung.
Honorarfreie Veröffentlichung des Fotos unter der Quellenangabe: „Foto: ANDRITZ“.

FÜR WEITERE INFORMATIONEN KONTAKTIEREN SIE BITTE

Dr. Michael Buchbauer
Head of Corporate Communications
michael.buchbauer@andritz.com
[andritz.com](https://www.andritz.com)



ANDRITZ-GRUPPE

ANDRITZ ist ein internationaler Technologiekonzern und liefert Anlagen, Systeme, Ausrüstungen und Serviceleistungen für unterschiedliche Industrien. Das Unternehmen gehört zu den Technologie- und Marktführern im Bereich Wasserkraft, in der Zellstoff- und Papierindustrie, der metallverarbeitenden Industrie und Stahlindustrie sowie in der kommunalen und industriellen Fest-Flüssig-Trennung. Weitere wesentliche Geschäftsfelder sind die Tierfutter- und Biomassepelletierung sowie die Automatisierung, wo ANDRITZ unter der Marke Metris eine breite Palette an innovativen Produkten und Dienstleistungen im Bereich Industrial Internet of Things (IIoT) anbietet. Darüber hinaus ist das Unternehmen auch im Bereich der Energieerzeugung (Dampfkesselanlagen, Biomassekraftwerke, Rückgewinnungskessel sowie Gasifizierungsanlagen) und Umwelttechnik (Rauchgas- und Abgasreinigungsanlagen) tätig und bietet Anlagen zur Produktion von Vliesstoffen, Viskosezellstoff und Faserplatten sowie Recyclinganlagen an.

Leidenschaft, Partnerschaft, Perspektiven und Vielseitigkeit sind die zentralen Werte denen sich ANDRITZ verpflichtet fühlt und die definieren, wofür das Unternehmen steht. Der Hauptsitz des börsennotierten Konzerns befindet sich in Graz, Österreich. Mit knapp 170 Jahren Erfahrung, rund 29.600 Mitarbeitern und über 280 Standorten in mehr als 40 Ländern weltweit unterstützt ANDRITZ als verlässlicher und kompetenter Partner seine Kunden dabei, ihre Unternehmens- und Nachhaltigkeitsziele zu erreichen.

ANDRITZ SEPARATION

ANDRITZ Separation ist einer der weltweit führenden Trenntechnik-Spezialisten mit dem breitesten Technologieportfolio im Bereich der Fest-Flüssig-Trennung. Zu den bedienten Industrien zählen die Umwelt-, Lebensmittel-, Chemie-, Bergbau- und Mineralienindustrie. Das umfangreiche Produktangebot für die Fest-Flüssig-Trennung umfasst mechanische Technologien, wie Zentrifugen, Filter, Rechen, Eindicker oder Separatoren, und thermische Technologien, wie Trockner oder Kühler. Der Servicebereich fokussiert auf Kundenbetreuung durch lokale Präsenz, rasche Bereitstellung von Ersatz- und Verschleißteilen, Prozess-Monitoring und -Verbesserung sowie Bediener-Schulungen. Der Bereich Separation bietet darüber hinaus auch Technologien und Serviceleistungen für die Produktion von Tierfutter- und Biomassepellets an.