

Recycling neu gedacht
effizient, nachhaltig, wirtschaftlich.

Recyclinganlagen für die Kunststoffindustrie

Entdecken Sie unsere Maschinenlösungen

Stylianos W. Nikolaou

Inhaber & Geschäftsführer

“Mit Stolz können wir sagen, dass sich die SIKOPLAST Recycling Technology GmbH als einer der ersten Pioniere und Wegweiser in der Entwicklung des nachhaltigen und umweltschonenden Kunststoff-Recyclings eingesetzt hat. Dennoch dürfen wir uns heute nicht auf den Erfolgen vergangener Tage ausruhen und müssen umweltbewusste Chancen sehen, daraufhin handeln und langfristig in den Markt einbringen, dafür setze ich mich bei SIKOPLAST ein.”

INHALT

4-5

UNTERNEHMEN

6-7

EXTRUDERANLAGEN

8-9

RANDSTREIFEN SIKOREX

10-11

RANDSTREIFEN HYBRID

12-13

WASCHANLAGEN

14-15

GRANULIERSYSTEME

16

SCHNEIDMÜHLEN

17

SIEBWECHSLER

18

ANWENDUNGSBEISPIELE

KUNSTSTOFF-RECYCLING-KOMPLETTSYSTEME

AUS EINER HAND

KNOW-HOW SEIT 1956



SIKOPLAST Hauptsitz



ÜBER UNS

Als zu Beginn der siebziger Jahre die Ölkrise vorübergehend den Rohstoffpreis der Kunststoffe stark ansteigen ließ, entstand auch ein neuer Markt für Recycling-Anlagen. Heinrich Koch der Gründer der SIKOPLAST sah hierin die Zukunft für sein Unternehmen und entwickelte ab diesem Zeitpunkt die Anlagen und Systeme für die Wiederaufbereitung von Kunststoffen. Diese Entwicklung wurde konsequent weitergeführt, auch als andere Unternehmen diese wieder einstellten.

Ein Baustein dieses Erfolges ist der konische Einschneckenextruder. Dieses oft kopierte Schneckensystem bildet auch heute in modifizierter Form das Herzstück der SIKOPLAST Recyclinganlagen.

1986 wurde der Grundstein der heutigen SIKOPLAST Recycling Technology gelegt. Das Lieferprogramm der Firma SIKOPLAST wurde seitdem kontinuierlich ausgebaut und erweitert.

Neben konventionellen Recyclinganlagen für die Aufbereitung von Produktionsabfällen, gehören Waschanlagen und Systeme zur Verarbeitung von Post Consumer Abfällen, sowie Silos, Förderbänder, Schneidmühlen und Granuliersysteme zum heutigen Lieferprogramm. Die heutige SIKOPLAST Recycling Technology legte den Start seiner neuen Ausrichtung im Jahr 2021 mit dem Umzug ins neue Vertriebs- und Servicebüro in Troisdorf.

Gründungsjahr	1956
Hauptsitz	Troisdorf, Deutschland
Produktion	Budapest, Ungarn
Mitarbeiter	40+
Vertretung weltweit	20 Länder
Beliefert	70 Länder

WARUM SIKOPLAST?

- › Über **70 Jahre Erfahrung** in der Recyclingbranche (seit 1956)
- › **Komplettanbieter:** Einzelkomponenten & komplette Anlagen
- › Höchste Qualität durch Komponenten von **deutschen Herstellern** (Siemens, Koellmann etc.)
- › **Globales Netzwerk** & Testanlage für optimalen Service – von der Anfrage bis zum After-Sales
- › **Präsenz auf Messen** & aktuelle Infos über unsere Website

UNSERE PRODUKTPALETTE UMFASST

- › **Off-Line Regranulieranlagen** für thermoplastische Kunststoffe (Herstellung von Granulat)
- › **In-Line Recyclinganlagen** für Folie und PP-Vlies (direkte Rückführung von Produktionsausschuss ohne Zwischenschritt Granulat) aber auch für PA/PET Fasern zur Rückführung in einen Rohstoffreaktor
- › **Granuliersysteme** (Wasserring-, Unterwasser- und Luftgekühlt)
- › **Schneidmühlen & Siebwechsler**
- › **Waschanlagen** für verschmutzte Kunststoffe
- › **Aufbereitung von PET**
- › **Förderbänder, Stahlbühnen** & integration von Material + Farbsortierung
- › **Granulattransportboxen**, Granulat- und Materialsilos



*EINIGE UNSERER KUNDEN

OFF-LINE REGRANULIERANLAGEN

FÜR THERMOPLASTISCHE KUNSTSTOFFE



FUNKTIONSWEISE

- › Vorzerkleinerung, üblicherweise durch eine Schneidmühle
- › Förderung des Materials per Gebläse in den Extruderbunker
- › Rührwerk im Bunker sorgt für gleichmäßige Extruderbeschickung, unabhängig vom Material
- › Extrusion unter Sauerstoffabschluss – schonendes Aufschmelzen
- › Während der Granulierung die Schmelze zu Granulat formt, sorgt der Siebwechsler für deren Filtrierung
- › Trocknung des Granulats in einer Zentrifuge
- › Förderung des fertigen Granulats in Big-Bag-Station, Silo oder Container

ANWENDUNGSBEREICHE

- › Für thermoplastische Kunststoffe
- › Wiederverwertung von Randbeschnitt, Anfahrrollen und Ausschuss, der in der kunststoffverarbeitenden Industrie anfällt
- › Für unterschiedliche Eingangsmaterialien ausgelegt, z.B.: Folien, Vliese Spritzgießteile, Profile, Rohre, Anfahrklumpen, Mahlgut, Hohlkörper, Fasern, Garne, Monofilamente und vieles mehr
- › Geeignet auch für bedruckte und beschichtete Materialien
- › Sauberer Produktionsausschuss als auch leicht verunreinigte und feuchte Materialien $\leq 2\%$ können gleichermaßen verarbeitet werden

VORTEILE

- 

Das Material wird in einem Arbeitsgang effizient rückgewonnen und als hochwertiges Granulat für verschiedene Anwendungen bereitgestellt.



Die offene, robuste Bauweise ermöglicht einfache Bedienung, gute Zugänglichkeit und eine wartungsfreundliche Konstruktion.
- 

Unsere Systeme erreichen Durchsatzleistungen von 30 kg/h bis über 1.300 kg/h – passend für unterschiedlichste Anforderungen



Das modulare System erlaubt eine flexible Platzierung und individuelle Kombination aller Komponenten.
- 

Die Beschickung erfolgt flexibel, wahlweise manuell, per Förderband, pneumatisch oder vollautomatisch.



Optional können Dosierstationen für Additive und Masterbatches integriert werden.
- 

Eine konische, anpassbare Schnecke ermöglicht die Verarbeitung verschiedenster Materialien – von leicht bis schwer.



Bei kritischen Materialien sorgt eine Entgasungszone mit Vakuumpumpe für die Entfernung flüchtiger Bestandteile.
- 

Das Aufschmelzen erfolgt besonders schonend, ganz ohne Vorverdichtung oder materialbelastende Vorbehandlung.

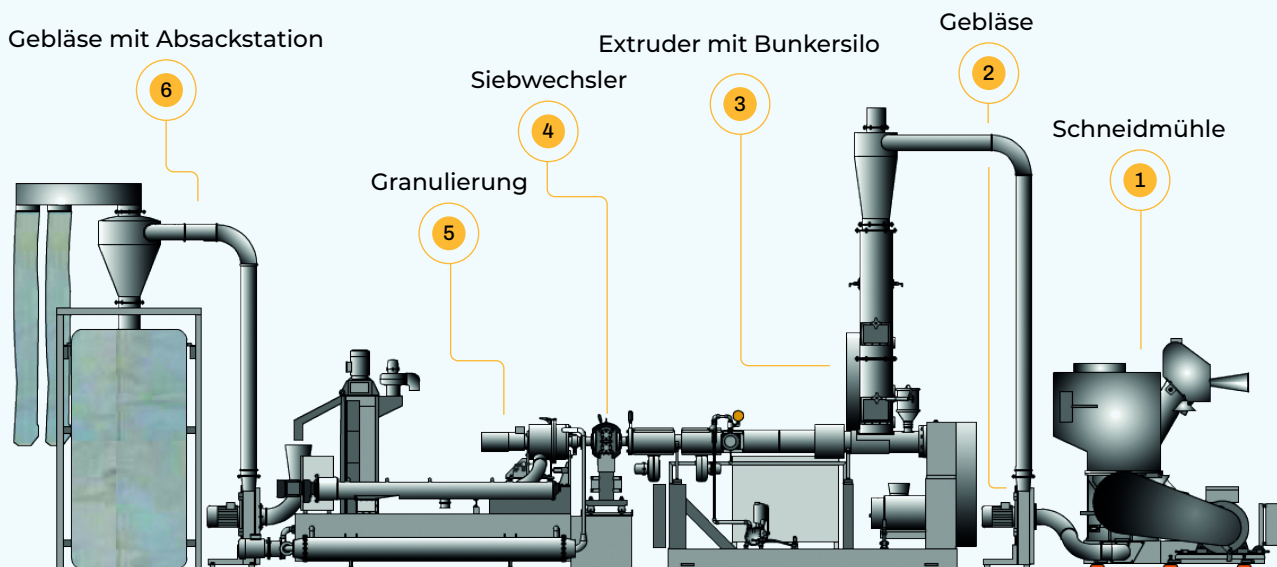


Der Regenerierextruder verfügt serienmäßig über ein Bunkersilo als Puffer für konstanten Materialfluss.
- 

Durch präzise regelbare Heiz- und Kühlzonen wird ein optimales Schmelztemperaturprofil gewährleistet.



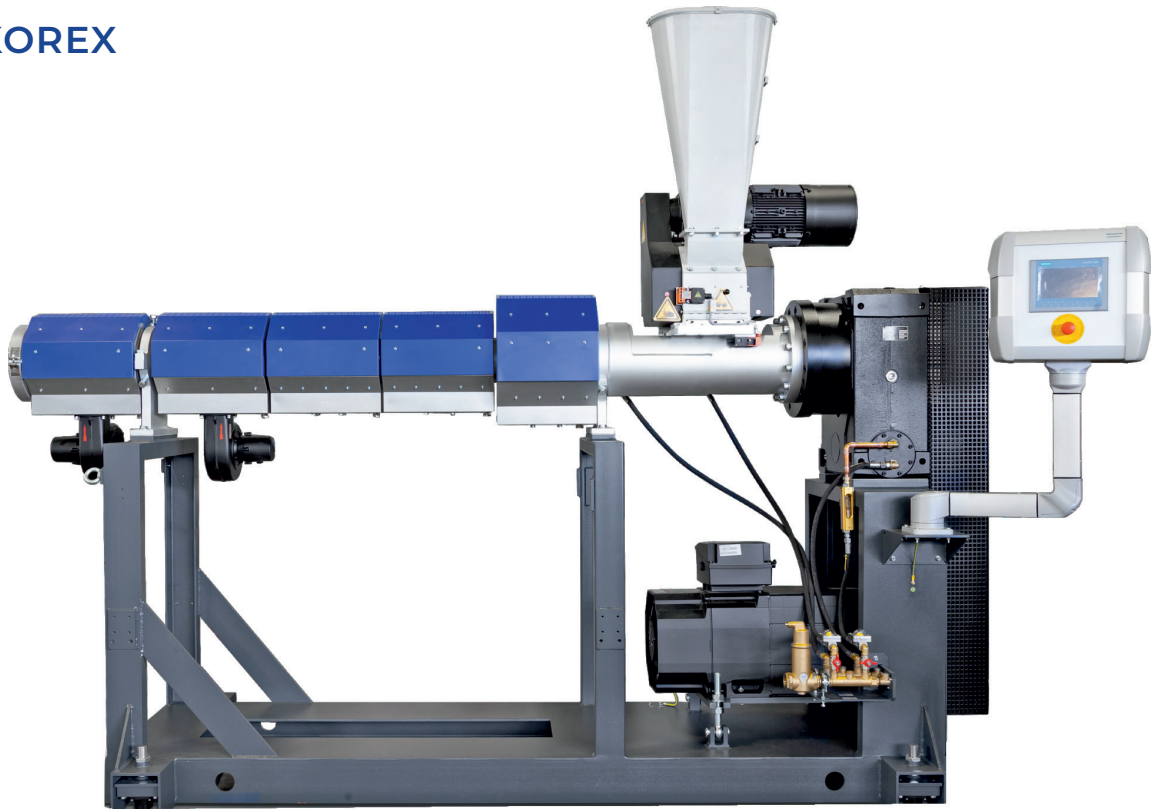
Schmelzefilter steigern den Reinheitsgrad oder lassen sich flexibel anpassen.



IN-LINE RECYCLINGANLAGEN

FÜR THERMOPLASTISCHE KUNSTSTOFFE

SIKOREX



FUNKTIONSWEISE

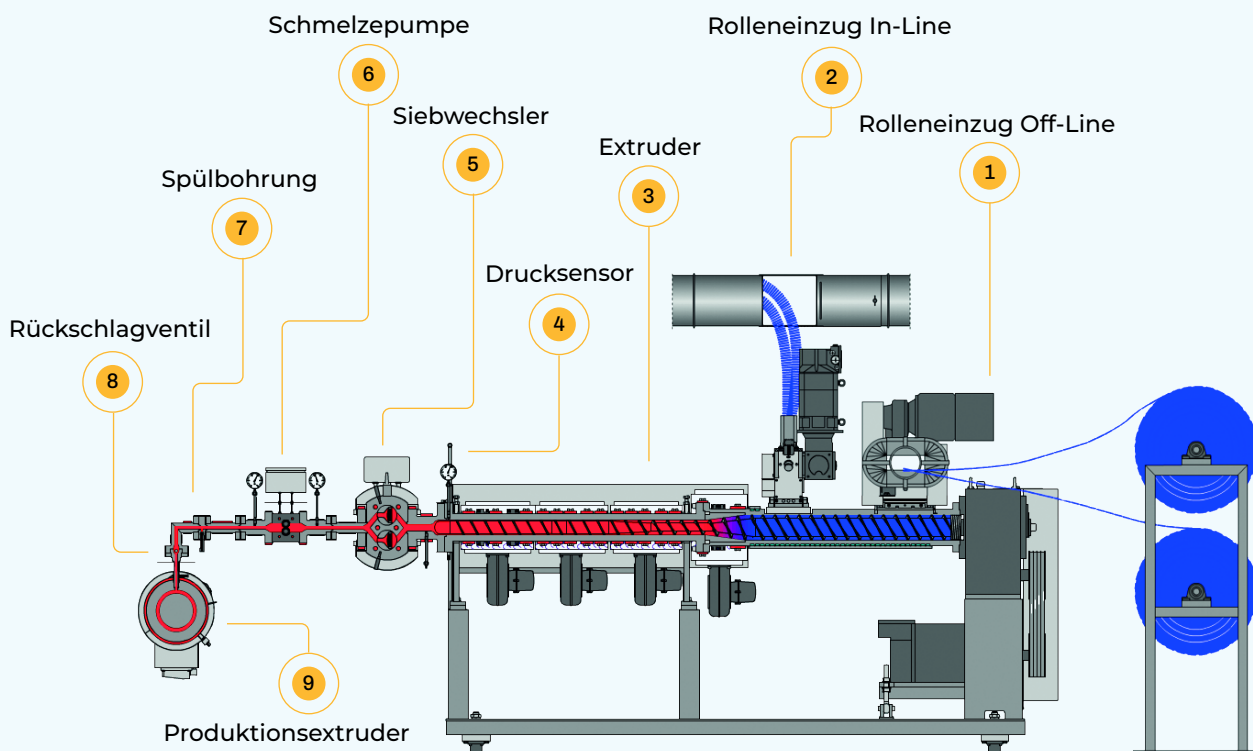
- › Materialzufuhr erfolgt direkt vom Wickler (Randstreifen) oder Abrollbock (Rollen) über ein oder zwei Einzugswerke
- › Im Einzugsbereich des Extruders wird das Material komprimiert und aufgeschmolzen
- › Ein Drucksensor überwacht den Schmelzedruck
- › Der Siebwechsler sorgt für die Schmelzefiltration
- › An der Schmelzepumpe lässt sich die Rückführquote regeln
- › Eine Spülbohrung erleichtert das Anfahren der Anlage
- › Über die Schmelzeleitung gelangt die Schmelze in die Produktionsanlage. Ein Rückschlagventil verhindert Schmelzerückfluss

ANWENDUNGSBEREICHE

- › Speziell entwickelt für die Vlies und PE/PP Folien Industrie
- › Vliese (SMS) mit hohen MFI Werten und 100% "melt blown" Anteil mit höchster Prozessstabilität verarbeitbar
- › Direkte Rückführung von Produktionsrückständen in Form von Schmelze in die Produktionsanlage oder einen Rohstoffreaktor (z.B. bei PA/PET Fasern)
- › Für die Rückführung von Rollenware oder für die direkte Randstreifenrückführung mit Einzugsgeschwindigkeiten bis zu 375 m/min
- › Bestehende Anlagen lassen sich problemlos nachrüsten

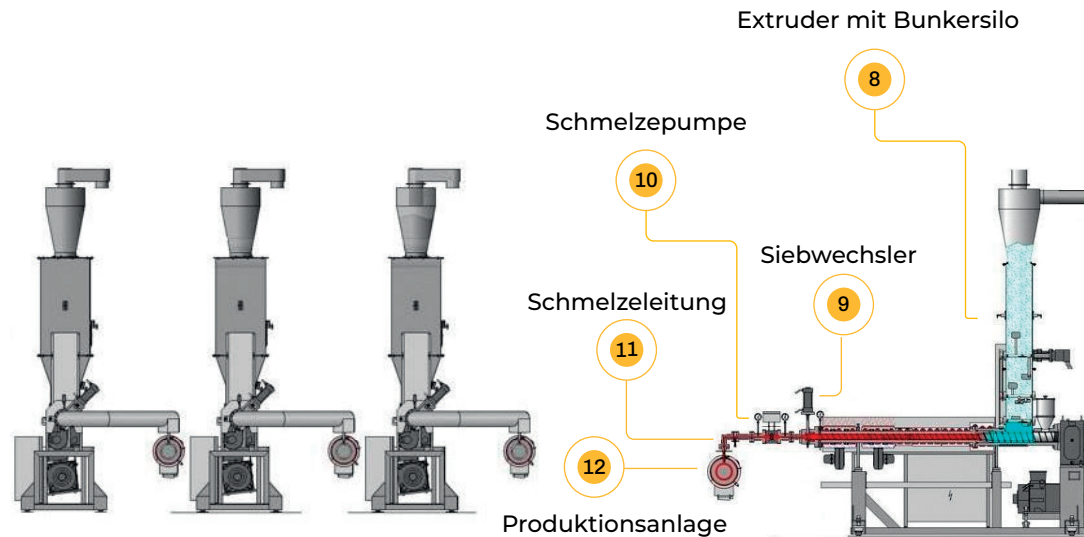
VORTEILE

-  Standardsysteme mit einem Materialdurchsatz von 30 bis 250 kg/h.
-  Die spezielle Schneckengeometrie sorgt für schonendes Aufschmelzen bei kurzen Verweilzeiten.
-  Keine Vorzerkleinerung nötig – dadurch weniger Materialbelastung und kein Mahlstaub.
-  Die Schmelze wird direkt in den Produktionsextruder eingespeist – Granulierung entfällt.
-  Schnelle Farb- und Materialwechsel durch kleines L/D-Verhältnis und Spülbohrung.
-  Kompakte Bauweise ermöglicht geringen Platzbedarf.
-  Die Rolleneinzugsgeschwindigkeit wird geregelt, um Schwankungen zu vermeiden und eine konstante Rückführquote zu sichern.
-  Erweiterbar um eine Schmelzedosierpumpe für exakt definierte Rückführquoten.
-  Paralleles Einziehen von Randstreifen und Rollenware über zwei separate Einzugswerke, die unabhängig voneinander geregelt werden können.
-  Bei Bedarf kann die Anlage mit einem Siebwechsler ausgestattet werden.
-  Energieverbrauch ist im Vergleich zu OFF-LINE Systemen um die Hälfte niedriger, da Vorzerkleinerung und Granulierung entfallen.
-  Das vollautomatische SIKOREX Rückspeisesystem benötigt kein zusätzliches Bedienpersonal.
-  Kurze Amortisationszeit durch niedrige Investitionskosten, reduzierte Lagerkosten und den Recyclingprozess direkt in der Produktion.



IN-LINE RECYCLINGANLAGEN FÜR THERMOPLASTISCHE KUNSTSTOFFE

HYBRID

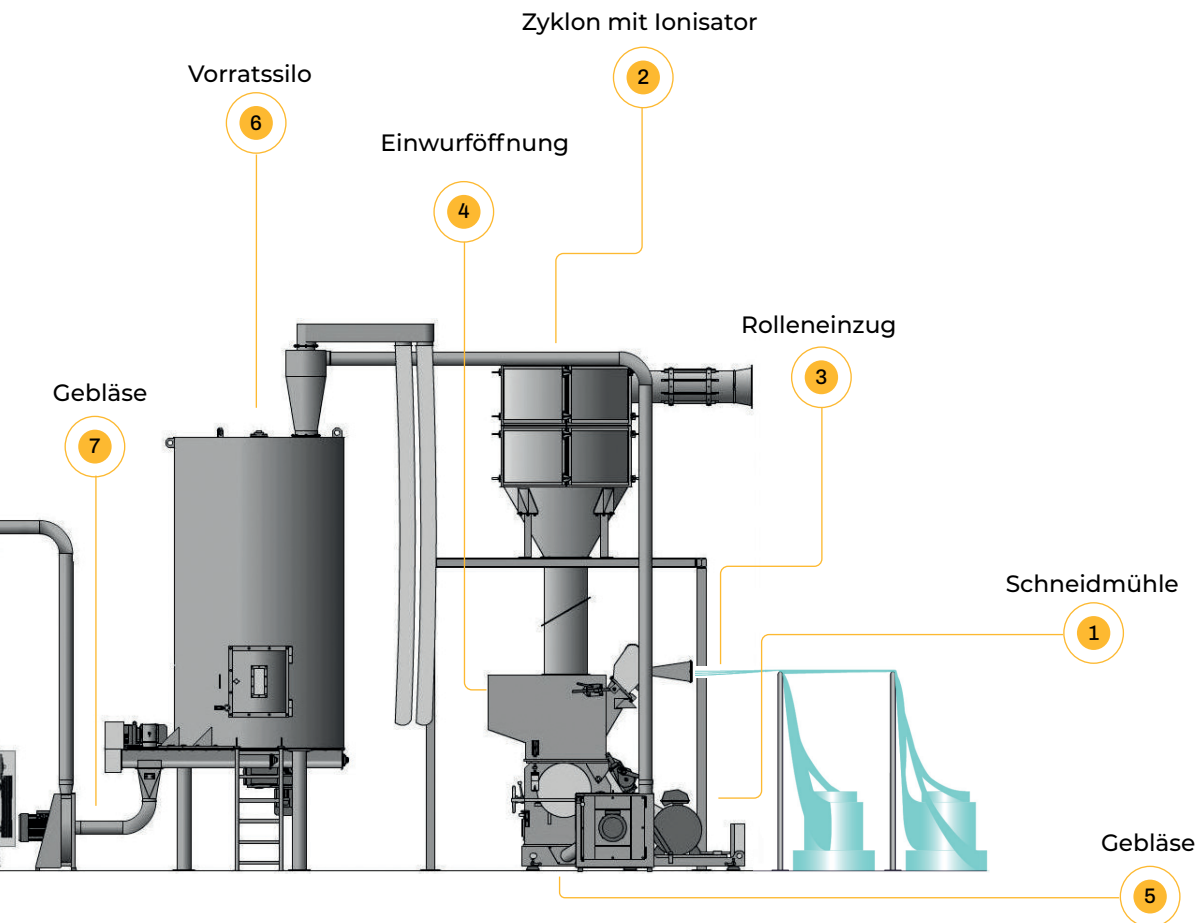


FUNKTIONSWEISE

- Produktionsrückstände werden per Gebläse und Rohrleitung von der Wickler- oder Slittereinheit zur Schneidmühle gefördert. Eine Ionisationseinheit beseitigt statische Aufladungen. Der montierte Zyklon trennt die Luft ab
- Rollenware und lose Abfälle können über Rolleneinzug oder Einwurföffnung der Mühle zugeführt werden
- Das zerkleinerte Material wird im Vorratssilo gemischt und zwischengelagert
- Austragsschnecken im Siloboden fördern das Material nach außen, wo es per Gebläse und Rohrleitung auf verschiedene Extruderlinien verteilt wird
- Ab dem Vorratssilo besteht das HYBRID-System aus 2 oder 3 baugleichen Extruderlinien, die abwechselnd beschickt werden. Das montierte Bunkersilo gewährleistet eine gleichmäßige Zuführung
- Der integrierte Siebwechsler dient der Schmelzefiltrierung
- Die Kunststoffschmelze gelangt über eine Schmelzeleitung und Schmelzepumpe in den Produktionsextruder. Die Pumpe sorgt für eine konstante Rückspeisemenge

ANWENDUNGSBEREICHE

- Für Vlies- und PE/PP-Folienindustrie – ideal für Vliese (SMS) mit hohem MFI und 100 % Melt-blown-Anteil – maximale Prozessstabilität
- Direkte Rückführung der Produktionsrückstände als Schmelze in die Produktionslinie
- Rückführung von Rollenware, Randstreifen und losen Abfällen mit Einzugsgeschwindigkeiten bis 1.500 m/min
- Einfache Nachrüstung in bestehenden Anlagen möglich



VORTEILE

- 

Unser Lieferprogramm umfasst Standardsysteme mit Materialdurchsatzleistungen von 30 kg/h bis zu ca. 250 kg/h (je Extruder)
- 

Variable Materialzuführung: manuell vom Anlagenbediener, pneumatisch durch eine Förderleitung und vollautomatisch mit einem Rolleneinzug
- 

Es lässt sich Rollenware mit über 4,2 m Breite (abhängig vom Flächengewicht) dem System über den Rolleneinzug der Schneidmühle einziehen
- 

Direkte Beförderung der Randstreifen mit Geschwindigkeiten von bis zu 1.500 m/min. Das Aufwickeln der Randstreifen im Umwickler entfällt
- 

Direkte Einspeisung der Kunststoffschmelze in den Produktionsextruder. Der Zwischenschritt Granulierung entfällt ersatzlos
- 

Das Hybrid System wird komplett in den Produktionsprozess integriert. Eine einmal eingestellte Rückführquote wird konstant gehalten. Bei Durchsatzänderungen der Produktionsanlage wird das Hybrid System automatisch nachgeführt
- 

Eine integrierte Schmelzedosierpumpe gewährleistet eine exakt definierte Rückführquote
- 

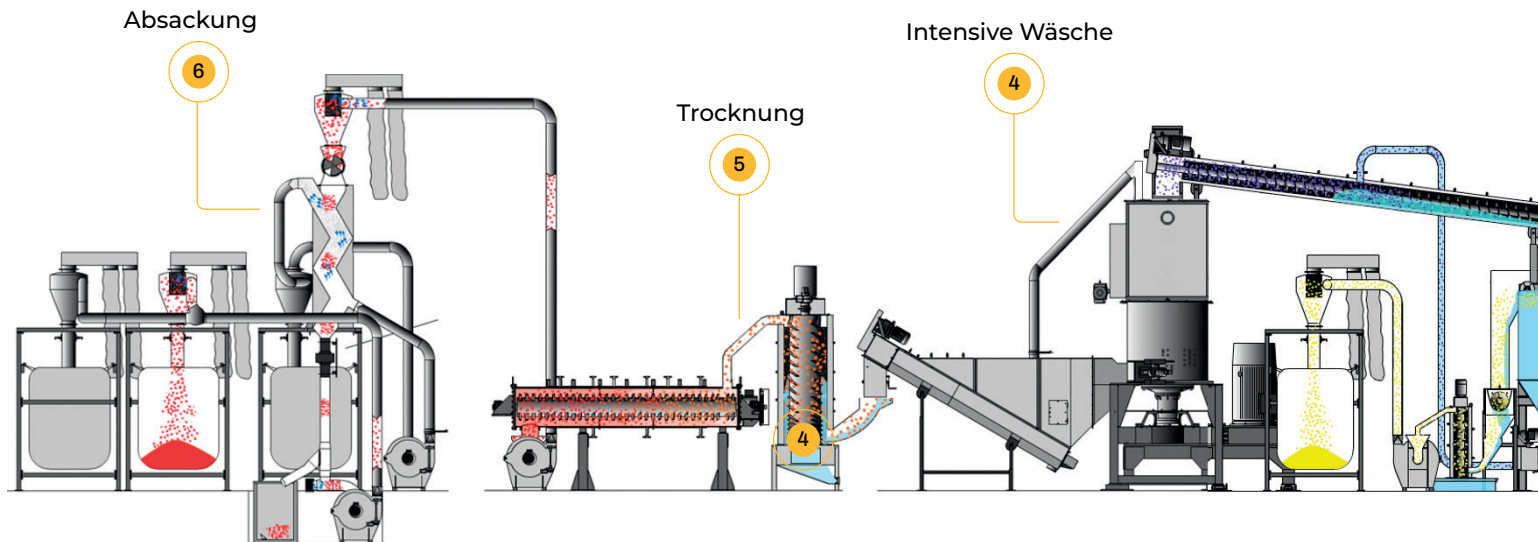
Ein integrierter Siebwechsler dient der Beseitigung von Kontaminationen in der Schmelze
- 

Der Energieverbrauch ist im Vergleich zu OFF-LINE Systemen um die Hälfte günstiger
- 

Der gesamte Prozess ist material- und energieschonend. Es findet keine Vorverdichtung oder thermische Vorbehandlung statt. Dadurch wird das Material nicht vorbelastet

WASCHANLAGEN

FÜR THERMOPLASTISCHE KUNSTSTOFFE



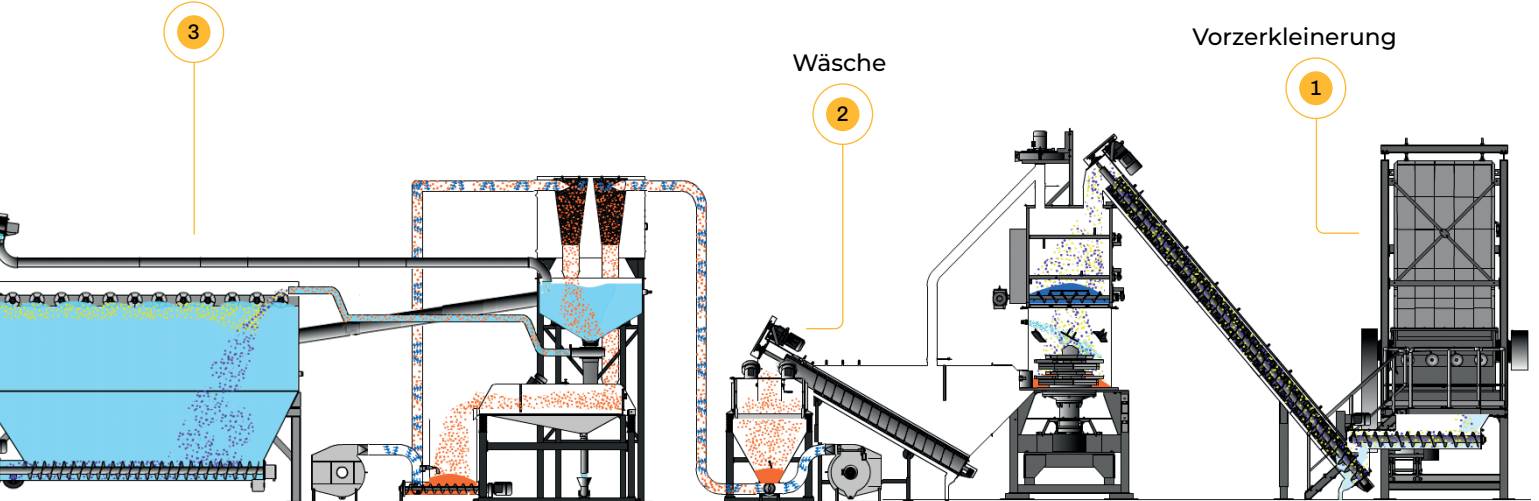
FUNKTIONSWEISE (Beispiel PET)

- › Vorsortierte PET-Ballen werden per Förderband dem Ballenöffner zugeführt und in einzelne Flaschen vereinzelt
- › Bei PVC-Anteilen im Aufgabegut empfiehlt sich ein Hitzetunnel: PVC-Flaschen verfärben sich durch Wärme und können am Sortierband manuell entfernt werden
- › Die PET-Flaschen werden in einer Nassschneidmühle zu PET-Flakes zerkleinert
- › Im Friktionswäscher erfolgt die Intensivreinigung: Papieretiketten und Klebstoffe werden entfernt, Verunreinigungen durch Rüttler und Gebläse abgeschieden
- › Im Flotationsbecken trennt das Dichteverfahren: PET-Flakes sinken, PE/PP-Verschlüsse schwimmen oben auf
- › Für hohe Reinheit wird ein Heißwäscher ergänzt – mit optionaler NaOH-Zugabe. Die Flakes werden getrocknet und vorkristallisiert (Restfeuchte < 1 %)
- › Alternativ zur manuellen Sortierung kann eine automatische Sortiereinheit integriert werden – Material- und Farbtrennung inklusive
- › Die gereinigten PET-Flakes werden getrocknet, in Big-Bags abgefüllt oder zur Weiterverarbeitung ins Silo gefördert

ANWENDUNGSBEREICHE

- › Zum Waschen von Kunststoff Materialabfällen
- › Sowohl für Flaschen, Folien, techn. Kunststoffe und andere Materialien
- › Gewinnung von sauberen Flakes, Agglomerat
- › Das gewaschene Material ist für den Einsatz in Lebensmittelverpackungen geeignet und erfüllt somit die höchsten Qualitätsstandards
- › Für bestehende Waschanlagen stellen wir Upgrades bzw. um Qualitätssteigerungen zu erzielen auch Einzelkomponente/Segmente bereit

Schwimm-Sink-Verfahren



VORTEILE



Unser Lieferprogramm umfasst Standardsysteme mit Materialdurchsatz bis zu 2.000 kg/h.



Die Waschanlagen erzielen auch bei stark verschmutztem Material hohe Reinheit – selbst ohne chemische Waschmittel



Die modulare Bauweise erlaubt maßgeschneiderte Anlagen für Ihren spezifischen Anwendungsfall



Unsere Systeme erzeugen hochwertige Flakes, geeignet für Lebensmittelverpackungen (B2B-Verfahren)



Energieeffiziente Motoren und Antriebe senken den Gesamtverbrauch – in Einzelfällen auf unter 0,4 kW/kg



Die Anlagen können mit einer Wasseraufbereitung ergänzt werden – für geschlossene Kreisläufe und ressourcenschonenden Betrieb



Auch in kleineren Produktionshallen lässt sich eine komplexe Waschanlage flexibel positionieren



Durch gezielte Komponentenauswahl richten wir uns nach Ihrem Einsatzzweck und dem gewünschten Flake-Qualitätsniveau

WARUM SIKOPLAST DIE BESTE LÖSUNG BIETET

- > **Erfahrung seit 1977** in der Konstruktion von Waschanlagen
- > **Spezialisiert auf Post-Consumer-Kunststoffabfälle**
- > **Modulares Anlagenkonzept** für individuelle Anforderungen
- > **Reinheit nach Maß** – jede Anlage wird exakt auf Ihre Ziele abgestimmt

GRANULIERSYSTEME

INDIVIDUELLE LÖSUNGEN FÜR THERMOPLASTISCHE KUNSTSTOFFE

FUNKTIONSWEISE

- › Die homogene Kunststoffschmelze wird durch eine Lochkreis Düse gefördert
- › Die aus der Lochkreis Düse heraustretende Kunststoffschmelze wird mit einem rotierenden Messerkopf abgeschnitten
- › Anschließend wird das Granulat entweder über Luft oder Wasser abgekühlt und abtransportiert
- › In der nachfolgenden Kühlstrecke bzw. dem Zentrifugaltrockner wird das Granulat auf formstabile Temperatur abgekühlt bzw. getrocknet
- › Zur Erreichung Granulat gleicher Größe, wird das Material über einen Siebrüttler geführt
- › Im letzten Schritt wird das Granulat in Big-Bags, Oktabins, Behälter oder Materialsäcke abgefüllt

ANWENDUNGSBEREICHE

- › Granulierung aller gängigen thermoplastischen Kunststoffe
- › Unterschiedliche Granuliersysteme decken nahezu jeden Anwendungsfall ab
- › Sowohl Einzelkomponenten zur Komplettierung von vorhandenen Anlagen, als auch in Verbindung mit kompletten Recycling-Extrudern verfügbar



LUFTGEKÜHLTER HEISSABSCHLAG GRANULIERSYSTEM - TYP HG



Durchsatz: Geeignet für Materialmengen von bis zu 250 kg/h



Materialien: Verarbeitet LD-PE, LLD-PE, MD-PE und HD-PE – flexibel einsetzbar für unterschiedliche Polyethylen-Typen



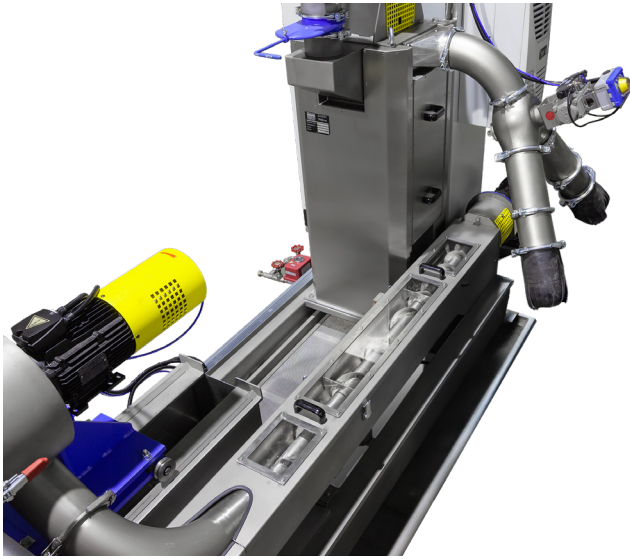
Trockenschnitt: Die Schmelzestränge werden ohne Wasser zu Granulat geschnitten



Kühlung: In der integrierten Kühlspirale wird das Material effizient mit Luft abgekühlt



Vorteile: einfach im Aufbau, umweltfreundlich und überzeugt durch geringe Betriebskosten



MERKMALE WASSERING GRANULIERSYSTEM - TYP HAW



Durchsatz: bis zu 1.300 kg/h



Materialien: PE, PP, (E/X)PS, ABS und ähnliche Kunststoffe



Verfahren: Schmelzestränge werden per rotierendem Messerkopf granuliert, im Wasserstrom abgeführt und gekühlt



Trocknung: Zentrifugaltrockner entfernt Restfeuchtigkeit



Wartung: automatische Messernachstellung für konstanten Anpressdruck und geringen Verschleiß



System: einfach, kompakt und bewährt

MERKMALE UNTERWASSERGRANULIERSYSTEM - TYP UWG



Durchsatz: bis zu 2.000 kg/h



Materialien: PE, PP, ABS, (E/X)PS, PA, PET, TPU u. a. – prozesssichere Granulierung auch hochviskoser Kunststoffe



System: bedienerfreundlich, universell, technisch optimiert



Verfahren: rotierender Messerkopf schneidet Schmelzestränge im Wasser, Kühlung und Abtransport im Wasserstrom



Trocknung: Zentrifugaltrockner direkt hinter dem Schneidkopf entzieht Restfeuchtigkeit



Wartung: automatische Messernachstellung für konstanten Druck und minimalen Verschleiß



Anfahrvorgang: Anfahrweiche verhindert Verschmieren oder Einfrieren



Besonderheit: Sowohl Materialien bis 2000 MFI, als auch hochviskose Materialien problemlos verarbeitbar

SCHNEIDMÜHLEN



FUNKTIONSWEISE

- › Die Beschickung kann auf unterschiedliche Art erfolgen: manuell, pneumatisch durch eine Förderleitung, über ein Förderband oder voll-automatisch mit einem Rolleneinzug
- › Vermahlung des Aufgabeguts im Doppel-Schrägschnitt Verfahren
- › Die Größe des Mahlguts wird über die Sieblochung bestimmt
- › Das zerkleinerte Aufgabegut wird entweder mit einem Gebläse abgesaugt oder mit einer Austragsschnecke in das nachfolgende Aggregat befördert

ANWENDUNGSBEREICHE

- Zum Zerkleinern von Kunststoffartikeln und Produktionsausschuss
- Geeignet für Folien und Vliese (Anfahrrollen, Randstreifen), Spritzgießteile, Profile, Rohre, Anfahrklumpen, Mahlgut, Hohlkörper, Fasern, Garne und vieles mehr
- Auch als Nassschneidmühle erhältlich (für verunreinigtes Material)
- Sowohl Einzelkomponente zur Komplettierung von vorhandenen Anlagen, als auch in Verbindung mit kompletten Recycling-Extrudern verfügbar

VORTEILE



Hoher Durchsatz

Für Materialmengen bis 2.000 kg/h – ideal für industrielle Anwendungen.



Anpassbare Mahlgutgröße

Die Siebauswahl bestimmt die Körnung des Mahlguts.



Modular erweiterbar

Mit Rolleneinzug, Förderband oder Zyklon kombinierbar – für Rollenware, Randstreifen und Schüttgut.



Blockierfreier Schnitt

Spezielle Messeranordnung verhindert Verstopfungen der Schneidmühle



Stabile Bauweise

Robuste Stahlkonstruktion – langlebig und belastbar.

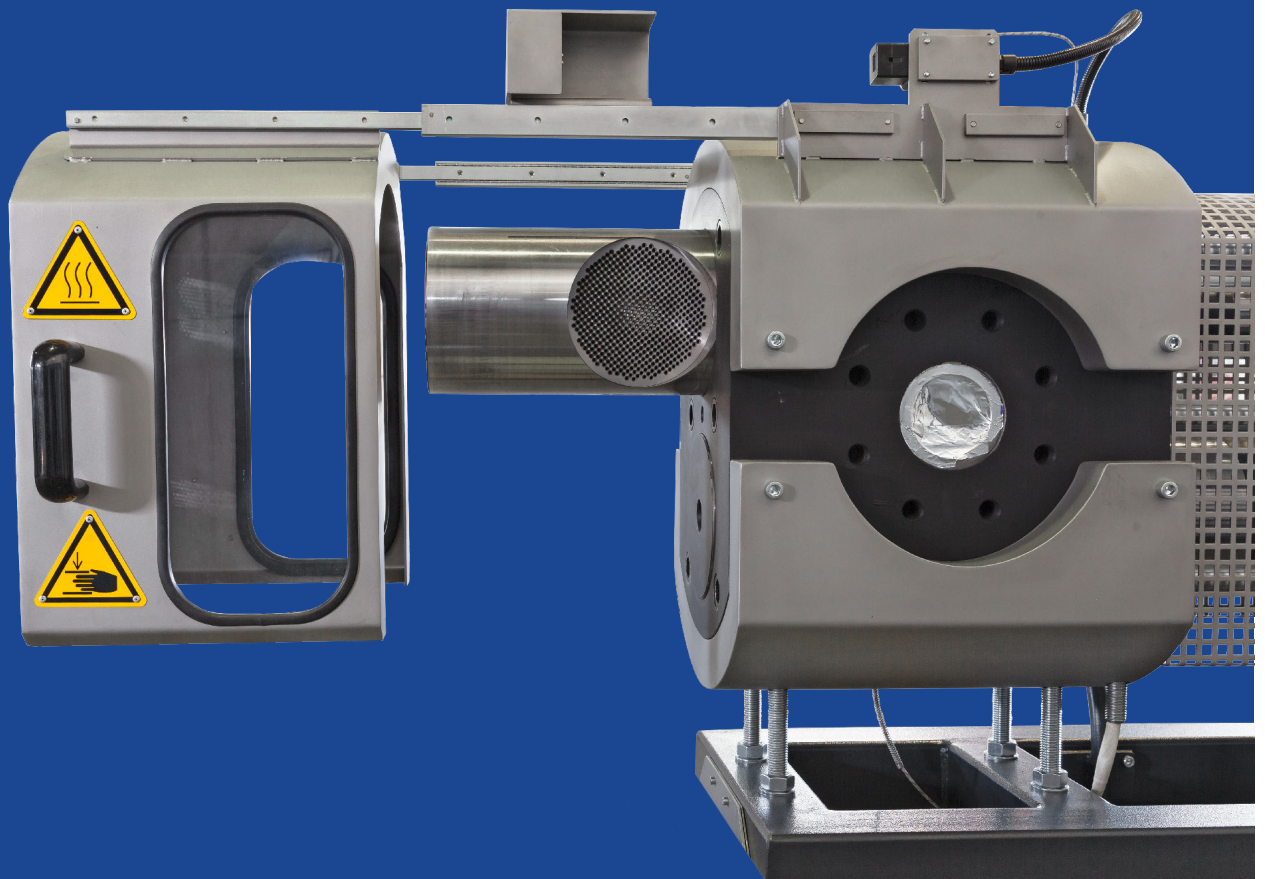


Lager im Außenbereich

Kein Kontakt zu Schmutz oder Hitze – lange Lebensdauer der Lager.



SIEBWECHSLER



FUNKTIONSWEISE

- › Die Kunststoffschmelze wird durch den Siebwechsler gefördert und von den eingesetzten, auswechselbaren Sieben gefiltert
- › Der Massedruck der Kunststoffschmelze wird während des gesamten Prozesses kontinuierlich überwacht, um eine sichere und stabile Verarbeitung zu gewährleisten
- › Sobald der eingestellte Druck erreicht wird, erfolgt ein Signal: Siebwechsel durchführen
- › Der Wechsel der Siebe findet während der Produktion statt, kein Anhalten der Anlage notwendig

ANWENDUNGSBEREICHE

- Zur Filtrierung von thermoplastischer Schmelze
- Je nach Verschmutzungsgrad und gewünschter Bedienung, gehören manuelle Siebwechsler (diskontinuierlicher Betrieb) bis zu 2 Kolben Siebwechsler (4 Siebe) zum Lieferprogramm
- Bei Bedarf können SIKOPLAST Siebwechsler in bereits vorhandene Anlagen installiert werden

VORTEILE



Hoher Durchsatz

Verarbeitet Materialmengen von bis zu 2.000 kg/h



Variable Siebdurchmesser

Flexibel einsetzbar mit Sieben von 56 mm bis 250 mm



1-Kolben oder 2-Kolben

Wahlweise mit Einfach- oder Doppelsystem



Kontinuierlicher Betrieb

Keine Produktionsunterbrechung beim Siebwechsel



Hydraulische Betätigung

Das Aus- und Einfahren der Kolben erfolgt bequem über ein hydraulisches System

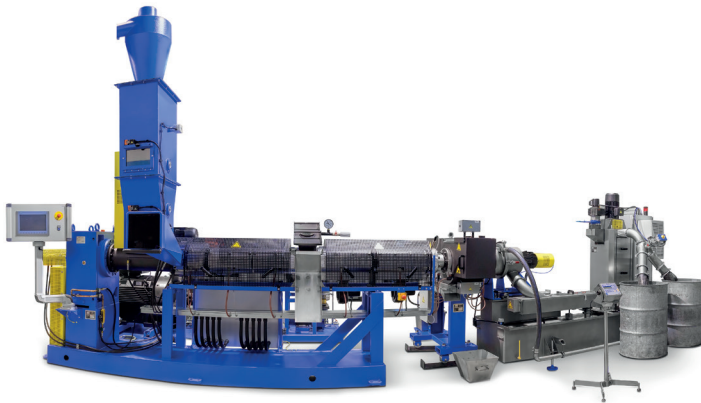


Einfach und wartungsarm

Geringer Wartungsaufwand, intuitive Bedienung und kontinuierliche Drucküberwachung



ANWENDUNGSBEISPIELE



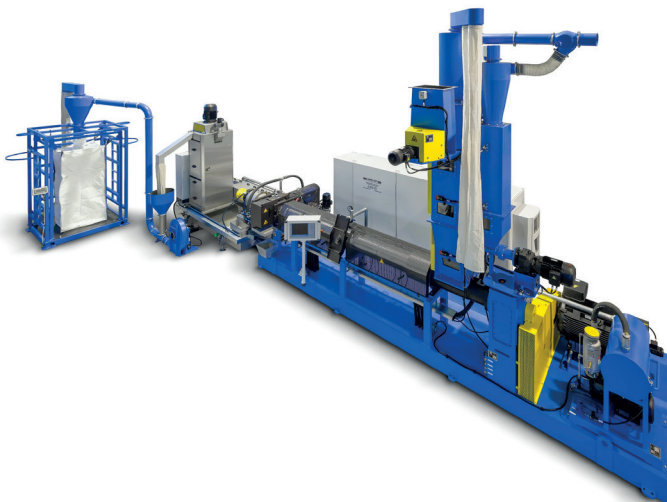
REGENERIERANLAGE FÜR PE MAHLGUT UND UNGESCHNITTENE STÜCKE

- › Regenerierextruder mit Bunkersilo und Seiteneinzug für ungeschnittene Stücke direkt in die Extruderschnecke
- › Siebwechsler
- › Wasserringgranuliersystem



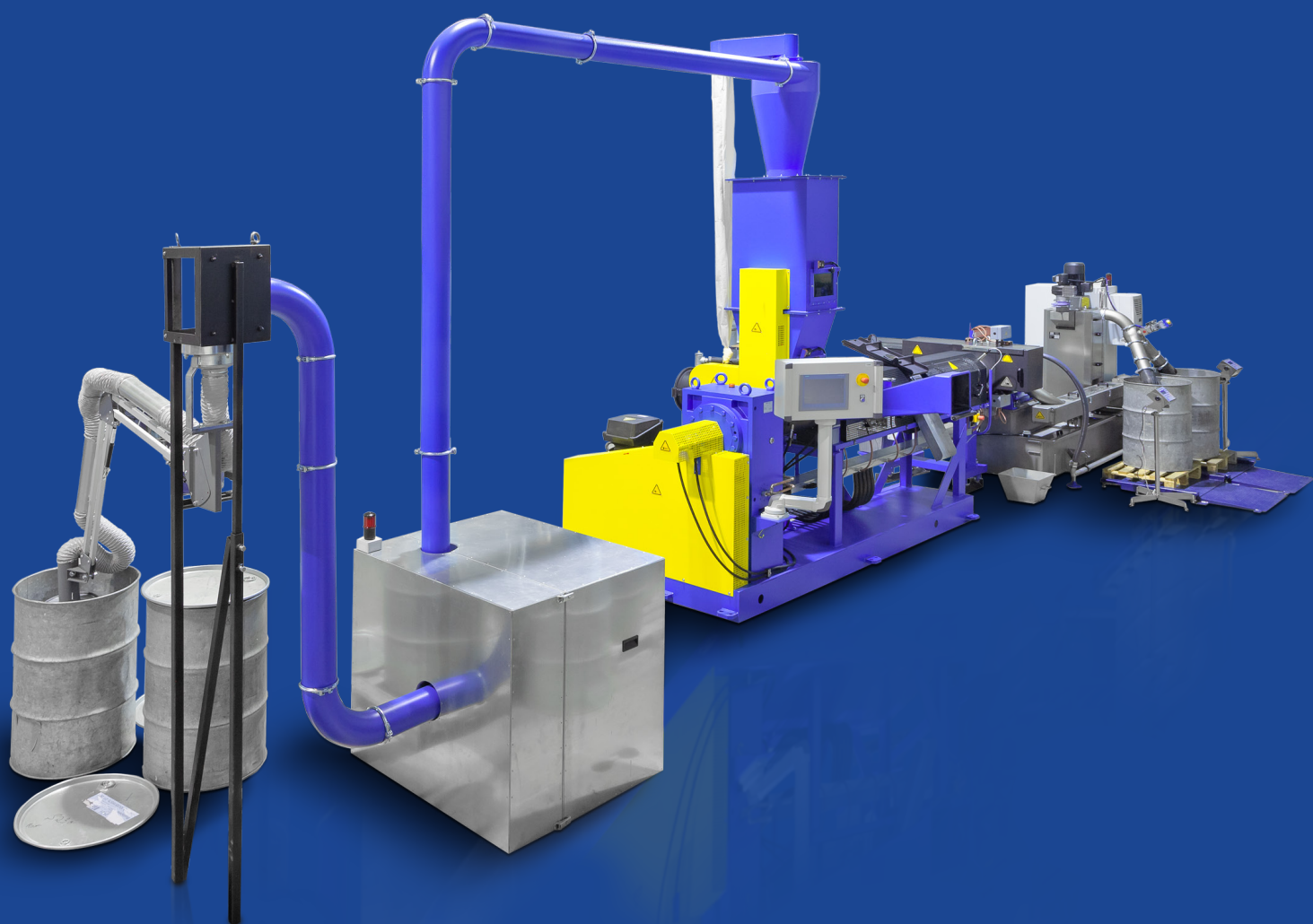
REGENERIERANLAGE FÜR PE/PP FOLIE

- › Regenerierextruder mit Bunkersilo
- › Siebwechsler
- › Unterwassergranuliersystem



REGENERIERANLAGE FÜR FOLIEN UND MAHLGUT

- › Regenerierextruder mit Entgasung und Dosierstation für Masterbatch
- › Vakuumpumpe
- › Siebwechsler
- › Wasserringgranuliersystem





Unsere Maschinen verbessern die Welt
SIKOPLAST Recycling Technology GmbH



SIKOPLAST

Recycling Technology GmbH

Mülheimer Straße 1

53840 Troisdorf

+49 2241 127765 10

www.sikoplast-recycling.com

info@sikoplast-recycling.com