

Title (en)
Method and device for sorting spent glass.

Title (de)
Verfahren und Vorrichtung zum Sortieren von Altglas.

Title (fr)
Méthode et dispositif pour trier des déchets de verre.

Publication
EP 0328126 A2 19890816 (DE)

Application
EP 89102317 A 19890210

Priority
DE 3804391 A 19880212

Abstract (en)
In order to sort spent glass, fragments with an edge length between 5 and 50 mm are produced by means of a crusher. They are cleaned and divided up into a plurality of fractions according to size by means of a classifier and the fragments with edge lengths below 5 mm are collected as mixed glass. The fragments of each fraction are fed separately from collecting containers (8a to 8c) by means of a conveying device (9) to storage containers (10) in each case, from which the fragments are individually fed to a respective multiplicity of assigned slides (12 and 15 to 17). Colour detection units, preferably light transmitters and receivers measuring for absorption, are provided for detecting the glass colour (colourless, green, brown; non-transparent, non-glass material). As a function of the value of the light transmission, the fragments are fed to predetermined adjacent slides and via the slides directed into assigned sorting containers (18 to 21), sorted according to colours (Fig. 1). <IMAGE>

Abstract (de)
Zum Sortieren von Altglas werden Bruchstücke mit einer Kantenlänge zwischen 5 und 50 mm mittels eines Brechers hergestellt. Sie werden gereinigt und mittels eines Klassierers der Größe nach in mehrere Fraktionen unterteilt sowie die Bruchstücke mit Kantenlängen unter 5 mm als Mischglas gesammelt. Die Bruchstücke einer jeden Fraktion werden aus Sammelbehältern (8a bis 8c) getrennt über eine Fördereinrichtung (9) jeweils Speicherbehältern (10) zugeführt, aus denen die Bruchstücke vereinzelt einer jeweiligen Mehrzahl zugeordneter Rutschen (12 und 15 bis 17) zugeführt werden. Farberkennungseinheiten, vorzugsweise auf Absorption messende Lichtsender und -empfänger, sind zur Erkennung der Glasfarbe (farblos, grün, braun; undurchsichtiges Nichtglas) vorgesehen. In Abhängigkeit von dem Wert des Lichtdurchflusses werden die Bruchstücke auf vorbestimmte anschließende Rutschen geführt und über die Rutschen nach Farben sortiert in zugeordnete Sortierbehälter (18 bis 21) geleitet (Fig. 1)

IPC 1-7
B07C 5/02; B07C 5/34; B07C 5/342

IPC 8 full level
B07C 5/02 (2006.01); **B07C 5/34** (2006.01); **B07C 5/342** (2006.01)

CPC (source: EP)
B07C 5/3416 (2013.01); **B07C 5/342** (2013.01)

Cited by
BE1006764A5; CN113426687A; EP0459341A3; FR2731368A1; US5333739A; GB2283812A; EP0521394A3; EP0461616B1

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0328126 A2 19890816; EP 0328126 A3 19900516; EP 0328126 B1 19960417; AT E136817 T1 19960515; DE 3804391 A1 19890824; DE 58909653 D1 19960523; ES 2086305 T3 19960701; GR 3019744 T3 19960731

DOCDB simple family (application)
EP 89102317 A 19890210; AT 89102317 T 19890210; DE 3804391 A 19880212; DE 58909653 T 19890210; ES 89102317 T 19890210; GR 960401141 T 19960424