



Wirtschaftlicher Erfolg mit Aufbereitung

RM - Presse-Info

Uneingeschränkte Akzeptanz optimiert die Verfügbarkeit der RUBBLE MASTER Compact-Recycler

RUBBLE MASTER Anlagen für mobiles Recycling vor Ort entsprechen einem hohen Umweltideal. Umfangreiche Investitionen in die Sicherheitstechnik garantieren die Einhaltung aller rechtlichen Randbedingungen. Außerdem sind RM Compact-Recycler Vorreiter in technologischer Hinsicht. So erfüllen die leistungsstarken aber smarten Brechanlagen alle Auflagen in Bezug auf die erlaubten Emissionen - und erfreuen sich hoher Akzeptanz bei Behörden und Anrainern. Denn diese geben eher einer effizienten Brechanlage den Vorzug, die für einige Tage auf der Baustelle im Einsatz ist und nur 2 Transporte insgesamt erfordert - anstatt 50 LKW-Fahren für den Materialabtransport.

RM ENVIRO – bewährtes Konzept auf Stadt-Baustellen

LINZ. Deshalb setzen renommierte Bauunternehmen wie die Firma Hasenöhl auf **wirtschaftliche Recyclingverfahren à la RUBBLE MASTER, um Rohstoffe zu sparen**. Auch hinsichtlich Staub und Lärm wird **großer Wert auf umfassende Schutzmaßnahmen** gelegt. Neben der Leistungskraft der kompakten, mobilen Brecher ein weiterer Grund für die Entscheidung zugunsten der fortschrittlichen RUBBLE MASTER Technologie. Denn das ganzheitliche RUBBLE MASTER ENVIRO-Paket erlaubt den **Betrieb selbst in sensiblen Zonen** wie hier im Linzer Winterhafen beim Tech cEnter.



Für die zahlreichen Bauvorhaben im Straßen-, Eisenbahn- und Landschaftsbau werden laufend Rohstoffe benötigt. Und die anfallenden Baurestmassen können **an nahezu jedem Ort mittels mobiler Brech- und Siebanlagen zu hochwertigen Rohstoffen verwertet** werden. Dadurch werden **enorme Transportkosten eingespart**. Denn anstatt das gesamte Volumen an Baurestmassen zur Verarbeitung in die eigene Recyclinganlage nach St. Pantaleon zu transportieren, übernimmt der RM80 ENVIRO etwa hier im Linzer Winterhafen die Aufbereitung der Abbruchmassen. Denn der kompakte Brecher ist ebenso rasch und einfach zur Baustelle transportiert wie ein Bagger – und wird schon bei einem Aufkommen von nur 1.500 to vor Ort eingesetzt.

Kostenersparnis durch Mobilität.

In nur 10 Minuten ist der raupenmobile Brecher abgeladen und startklar. Ein 20 to Bagger beschickt den durchsatzstarken Prallbrecher über die **Vibrorinne mit integrierter Vorabsiebung**. Entsprechend des zu verarbeitenden Materials und des gewünschten Endkorns werden die **Brechereinstellungen hydraulisch angepasst**. Hier werden zur Zeit 4.000 to Stahlbeton und Asphalt in einer Größe bis 700 mm auf eine **Endkörnung von 0/63 bzw. 0/70 mm verarbeitet und für eigene Bauvorhaben in der Nähe zwischengelagert**. Dies ist bereits der zweite Einsatz auf dieser Baustelle, auf der insgesamt an die 12.000 to Abbruchmaterial zu verwerten sind.



Der selektive Rückbau ermöglicht heute eine **Umwelt und Ressourcen schonende Wiederverwertung des Abbruchgutes**. Gerade beim Abbau muss jeder Schritt von den Spezialisten der Firma Hasenöhl genauestens durchdacht und verantwortungsvoll für Mensch und Maschine ausgeführt werden. Mittels



Sortiergreifer, Betonpulverisierer, Abbruchzangen und Stahlscheren wird das Abbruchgut direkt an der Baustelle zerkleinert und sortiert. Und für die Wiederverwertung kommen immer öfter RUBBLE MASTER Compact-Recycler zum Einsatz – besonders für **zeitlich begrenzte Bauvorhaben**. Dabei arbeitet der Beschicker während des gesamten Brechvorgangs **sicher vom Bedienpult des Baggers aus – und manövriert den Brecher mittels Fernbedienung**. Selbst das

spezielle RUBBLE MASTER Release-System zur Blockagen-Beseitigung funktioniert ferngesteuert auf Knopfdruck. So werden dank modernster Technologie **hochwertige, und vielseitig verwendbare Sekundärrohstoffe rasch und kostengünstig im Einmann-Betrieb produziert**. Und dank des bewährten RUBBLE MASTER ENVIRO Konzepts **rasch, effizient und absolut Anrainer freundlich**.

ca. 3.800 Zeichen / 400 Wörter. Alle Bilder frei zum Druck. Inhaber: HMH / RUBBLE MASTER, Austria - Bei Fragen stehe ich Ihnen gerne zur Verfügung: Pressesprecherin Andrea Eichelberg, Tel. +43 (0)732 73 71 17 – 30, Email eichelberg@hmh.at Für weiterführende Angaben bitte wie folgt zitieren: Email: vertrieb@rubblemaster.com Homepage: www.rubblemaster.com