



Asphaltmischanlagen

TYP CORE



DIE MISCHUNG STIMMT.

Technologisch führende Asphaltmischanlagen.

State of the Art! Diesem Anspruch folgt BENNINGHOVEN nun schon seit über 100 Jahren. Durch konsequente Weiterentwicklung, vom Handwerksbetrieb zu einem global agierenden Unternehmen gewachsen, ist BENNINGHOVEN heute Taktgeber auf dem Gebiet der Asphaltmischanlagen. In Deutschland am Standort Wittlich entstehen hochmoderne, flexible Asphaltmischanlagen und Retrofit-Komponenten. Unsere umweltfreundlichen Technologien zur Herstellung von Walzasphalten, Asphalten mit einem hohen Recycling-Anteil bis hin zur Herstellung temperaturabgesenkter Asphalte entwickelt das Unternehmen Lösungen, die nicht nur technisch überzeugen, sondern auch einen erheblichen Beitrag zum Umweltschutz leisten. Mit jahrzehntelanger Erfahrung im Anlagenbau und in der Entwicklung bieten wir Kunden weltweit Unterstützung dabei, hochwertigen Asphalt für langlebige und zuverlässige Straßen zu produzieren.

Die BENNINGHOVEN Zweigniederlassung der Wirtgen Mineral Technologies GmbH gehört zur expandierenden und weltweit tätigen WIRTGEN GROUP, die ein starker Teil von John Deere ist.

BENNINGHOVEN PRODUKTPROGRAMM

- **CORE**
 Asphaltmischanlage
 „Der Durchstarter“
- **ECO**
 Asphaltmischanlage
 „Das Multitalent“
- **TBA**
 Asphaltmischanlage
 „Der Spezialist“
- **RPP**
 Recyclinganlage
 „Die Nachhaltige“
- **RETROFIT-
LÖSUNGEN**

EFFICIENT TO THE CORE.



ANWENDER
VORTEIL



TRANSPORT
KONZEPT



PLUG & WORK



HIGHTECH
ANLAGENPOWER



RECYCLING+

Für Anlagenbetreiber zählt heute nicht nur Leistung, sondern das Zusammenspiel aus Planungssicherheit, täglicher Effizienz und langfristiger Investitionsperspektive. Die Asphaltmischanlage vom Typ CORE verbindet ein ganzheitliches Anlagenkonzept mit modernsten BENNINGHOVEN Technologien.

Die CORE ist die transportable Asphaltmischanlage, die mit alten Denkmustern bricht und konsequent auf die Anforderungen von Anlagenbetreibern entwickelt wurde. Sie öffnet den direkten Weg in die Welt der BENNINGHOVEN Asphaltmischanlagen und verbindet zuverlässige Performance mit minimalen Betriebskosten - Made in Germany und mit bewährter BENNINGHOVEN DNA.

Das neue, intelligente Konzept betrachtet Entwicklung, Technologie, Logistik, Montage und Customer Support ganzheitlich - für eine wirtschaftliche, schnell verfügbare und zukunftssichere Anlage. Eine klar definierte Optionsvielfalt, kurze Wege und ein neues Designkonzept sorgen für hohe Effizienz auf minimaler Fläche.

CORE
PERFORMANCE

- > Bewährte BENNINGHOVEN Qualität
- > Weltweit einsetzbar
- > Zukunftssicher



ENTWICKELT FÜR IHREN ERFOLG. EFFIZIENT BIS INS DETAIL.

Anwendervorteil

- > Geringe Gesamtbetriebskosten (Total costs of ownership)
- > Hohe Prozessstabilität
- > Neues, intelligentes Designkonzept:
 - Flächenoptimiertes Anlagenlayout
 - Verfahrenstechnische Vorteile
 - Erhöhte Wirtschaftlichkeit
 - Reduzierter Energieverbrauch
- > Umfassendes Arbeitssicherheitskonzept
- > Durchdachtes Wartungskonzept minimiert Stillstandzeiten und sichert Verfügbarkeit
- > Ergonomiekonzept für hohe Bedienerfreundlichkeit
- > Langfristige Verschleiß- und Ersatzteilverfügbarkeit
- > Bewährte BENNINGHOVEN Qualität

Transportkonzept

- > Neues Designkonzept ermöglicht den einfachen Transport weltweit
- > Geringere Transportkosten: weniger Packstücke, weniger LKWs, weniger Sondertransporte
- > Packstückreduktion durch durchdachte Logistikplanung

Hightech Anlagenpower

- > Hohe Asphaltqualität
- > Hohe Prozessstabilität
- > Führende technologische Systeme
- > Smart Weighing System
- > Moderne BLS Steuerung - leicht, intuitiv bedienbar
- > 24/7 Remote Support

Plug & Work

- > Hoher Vormontagegrad ermöglicht den schnellen Auf- und Abbau der Anlage
- > Definierte Kabelführung durch vormontierte Gitterrinnen
- > Verständliche Montageanleitung minimiert Auf- und Abbaufehler und gibt zusätzliche Sicherheit
- > Flexibilität bei der Fundamentierung: transportable Stahl- oder feste Betonfundamente
- > Vorgerüstete Schnittstellen für unkomplizierte Nachrüstung

Recycling⁺

- > Kaltzugabe von Asphaltgranulat

CORE
PERFORMANCE

DIE HIGHLIGHTS

Bestens aufgestellt.



CORE
PERFORMANCE

01 Vordosierung

- > Einzeldoseure a 12 m³ / 16 m³
- > 5 oder 6 Doseure, Beladebreite jeweils 3.500 mm
- > Flexibilität in der Aufstellung (I- oder L-Form)
- > Rüttler bei erstem und zweitem Doseur
- > Abweisbleche auf der Beladeseite
- > Einfallschutzgitter 150 x 150 entsprechend EN 536
- > Trennwand Mineraldoseure
- > Optionale Bandwaage in Steigeband möglich
- > Exakte Vorklassifizierung
(Basis für Flexibilität über Bypass)

02 Trockentrommel

- > Optimale Trocknung und Erhitzung des Minerals
- > Größe: TT 9.23 mit 216 t/h Trocknungsleistung
- > Schraubbare Wurfbleche
- > Schraubbare Hitzeschutzplatten im Bereich der Brennerflamme für geringen Verschleiß
- > Frequenzgeregelt
- > Luftisolierung
- > Eloxierte Aluminiumverkleidung
- > Erfassung Auslauftemperatur über Fühlerschleife, optional Infrarotsensor
- > Optional: Überkornrost, Steigleiter

03 Brenner

- > MULTI JET Mehrstoffbrenner
- > Mischfeuerung
- > Fliegender Brennstoffwechsel
- > Remote Zugriff möglich
- > Fossile, regenerative, CO₂-neutrale und CO₂-freie Brennstoffe nutzbar

04 Entstaubung

- > Reststaubgehalt < 10 mg/m³
- > Effiziente Filterfunktion / Entstaubung
- > Maximale Flächennutzung
- > PAN Filtertücherbestückung, optional ARAMID
- > Begehung über Steigleiter mit Rückfallschutz, optional über Treppe mit Podest
- > Ventilator mit Frequenzregelung

05 Siebmaschine

- > 5-fach Absiebung mit 220 t/h und 24 m² Siebfläche
- > Optimierte Netto-Siebfläche
- > Hohe Performance bei kompakter Bauweise
- > Aktive Mischturmsabsaugung (Standard)
- > Schwenkkran 250 kg - leicht demontierbar

06 Heißsilierung

- > 28 | 55 t in 5 oder 6 Taschen
- > Bevorratung des vorbereiteten Minerals nach Größen
- > Sand / Bypass getrennt oder kombiniert
- > Überkorn nach außen geführt
- > Bypassbetrieb bei voller Chargengröße
- > Kontinuierliche Füllstandssonden - Standard
- > Dosierung über Smart Weighing System
- > Mineralwolle-Isolierung 100 mm Stärke, Dichte 80 kg/m³ für hohe Wärmeeffizienz
- > Zusätzliche Verschleißbleche aus Creusabro in den schrägen Konusgeometrien der ersten Tasche
- > Verschleißrippen nach dem Prinzip Eigenmaterialschutz in allen weiteren Gesteinstaschen
- > Temperaturfühler in der Sandtasche für zuverlässige Temperaturkontrolle

07 Wiegemischsektion

- > Schnelles und exaktes Verwiegen und Dosieren
- > Gute Zugänglichkeit
- > 3 t Mischer
- > Doppelwellenzwangsmischer
- > Exakte Messung der Auslauftemperatur mittels Infrarotsensor mit Spülluftfunktion



08 Asphalttransfer

- > Kübelbahn
- > Abtrieb über Frequenzregelung
- > Trennmittleindüsung
- > Kübelbahn-Sektion ist vollständig eingehaust
- > Zugangstür mit integriertem Kontrollfenster
- > Anordnung aller Bedien- und Steuerelemente zentral außen neben dem Zugang und so optimal geschützt
- > Innovatives Radarsystem zur permanenten und präzisen Kübelpositionsmessung, robust, zuverlässig und einmalig kalibriert

09 Mischgutverladesilo

- > Direktverladung oder Lagerung
- > Einspeicherkapazität von 60 t
- > 2 x 26 t Silokammern und 1 x 8 t Direktverladung
- > Durchfahrthöhe 4.200 mm
- > Mineralwolle-Isolierung 100 mm Stärke, Dichte 80 kg/m³ für hohe Wärmeeffizienz, im Konusbereich 130 mm Stärke
- > Max-Füllstandssensorik aller Silos
- > Einfallschutzgitter im Einfüllbereich aller Silokammern mit Entlüftungsfunktion

10 Bitumenversorgung

- > Optimale Bevorratung 60 m³ | 80 m³
- > Effiziente Beheizung
- > Wärmedämmkonzept (200 mm | 300 mm Isolierung)
- > Mit Rührwerk bzw. Mischdüse
- > Dosiereinheit
- > Entlüftungsleitung
- > Füllpumpe inkl. Filter
- > Tankwagenentnahme + Probeentnahmehahn

11 Fundamente

- > Stationäre Betonfundamente
- > Transportable Stahlfundamente

12 Füllersilo

- > Eigenfüllerlagerung 40 m³ | 60 m³
- > Fremdfüllerlagerung + Optional zweites Fremdfüllersilo
- > Optionale Eigenfüllerverladung
- > Füllerelevator

13 Kommandokabine

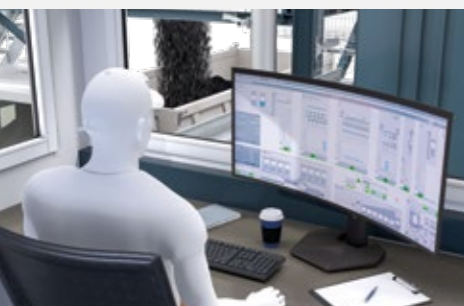
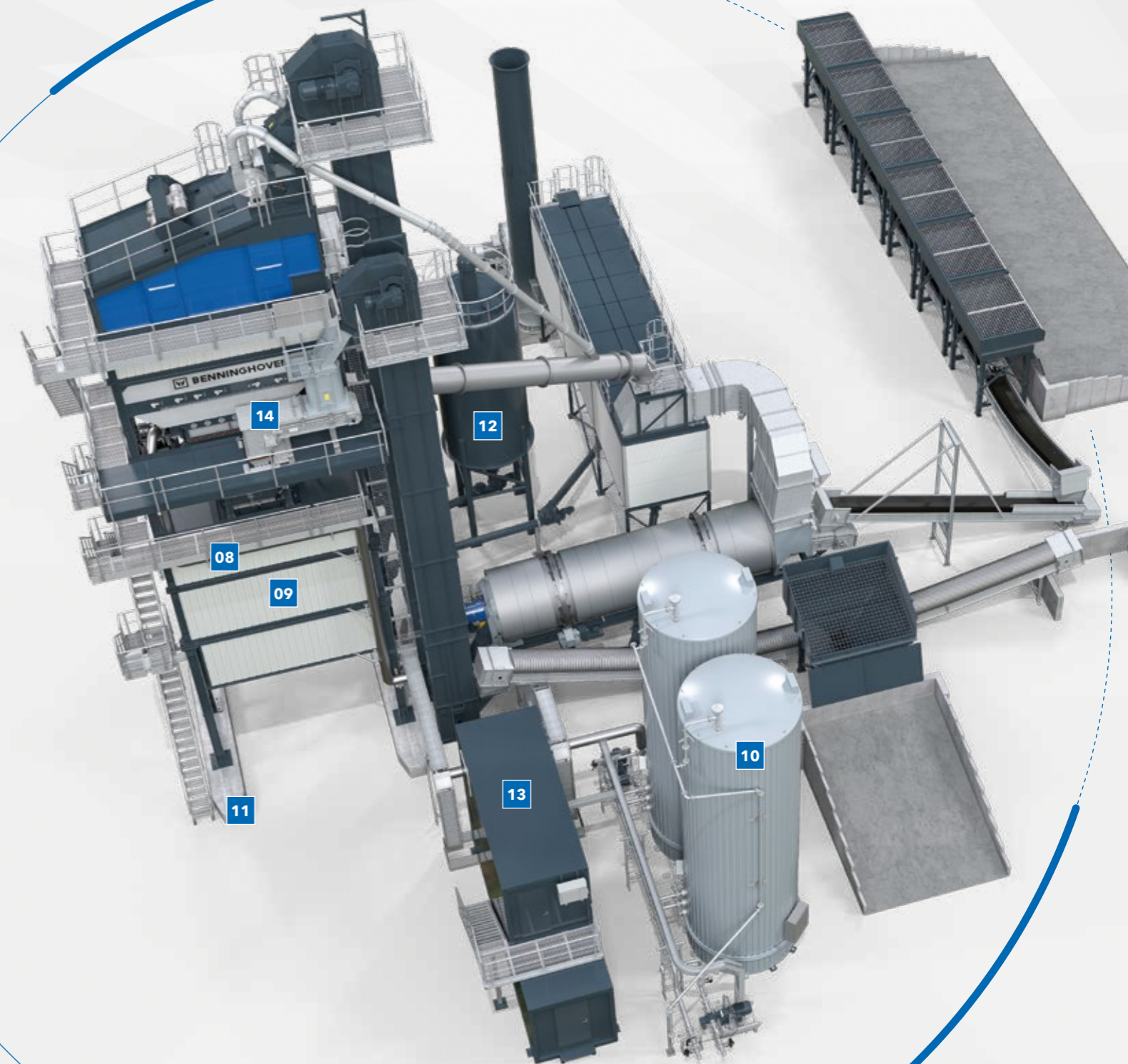
- > Anlagensteuerung
- > Steuerung des Mischprozesses
- > Rezeptverwaltung
- > Uneingeschränkte Sicht auf den gesamten Verladebereich von der Kommandokabine aus

14 Kalt-Recycling

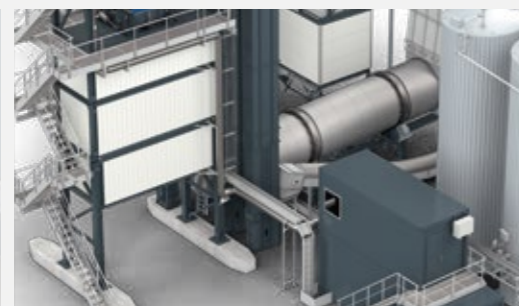
- > Variable direkte Mischerzugabe bis zu 40 %
- > 1 - 2 RC-Vordoseure à 15 m³
- > RC-Elevator mit FU-Regelung

15 Druckluftversorgung

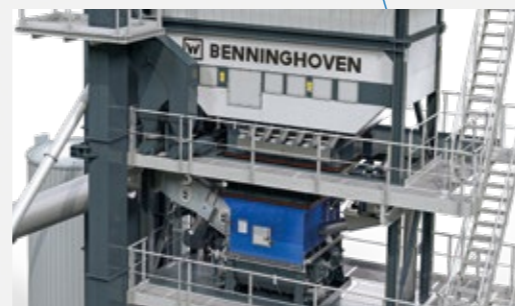
- > Schraubenkompressor
- > Optional in 20" Container



Uneingeschränkte Sicht auf den Verladebereich



Definierte Kabelführung | vormontierte Gitterrinnen



Wartungsfreundlicher Zugang Heißsilierung | Mischerkasten

NIEDRIGE BETRIEBSKOSTEN

Wirtschaftlich von Anfang an.

Beim Kauf einer Anlage richten viele Betreiber ihren Blick vor allem auf die Investitionskosten. Dabei darf die Bedeutung der laufenden Betriebskosten nicht unterschätzt werden. Gerade hier liegen erhebliche Einsparpotenziale.

Wer von Anfang an in die richtige Technik investiert, kann langfristig deutlich Kosten reduzieren – das beweist CORE mit ihrem neuen Anlagendesign und durch die gezielte Optimierung von Komponenten und Prozessen. Insbesondere bei den

zentralen Kostentreibern Energie und Brennstoffverbrauch wurden zahlreiche Stellschrauben genutzt, um maximale Effizienz bei reduziertem Verbrauch zu erzielen und die Gesamtleistung der Anlage nachhaltig zu steigern.

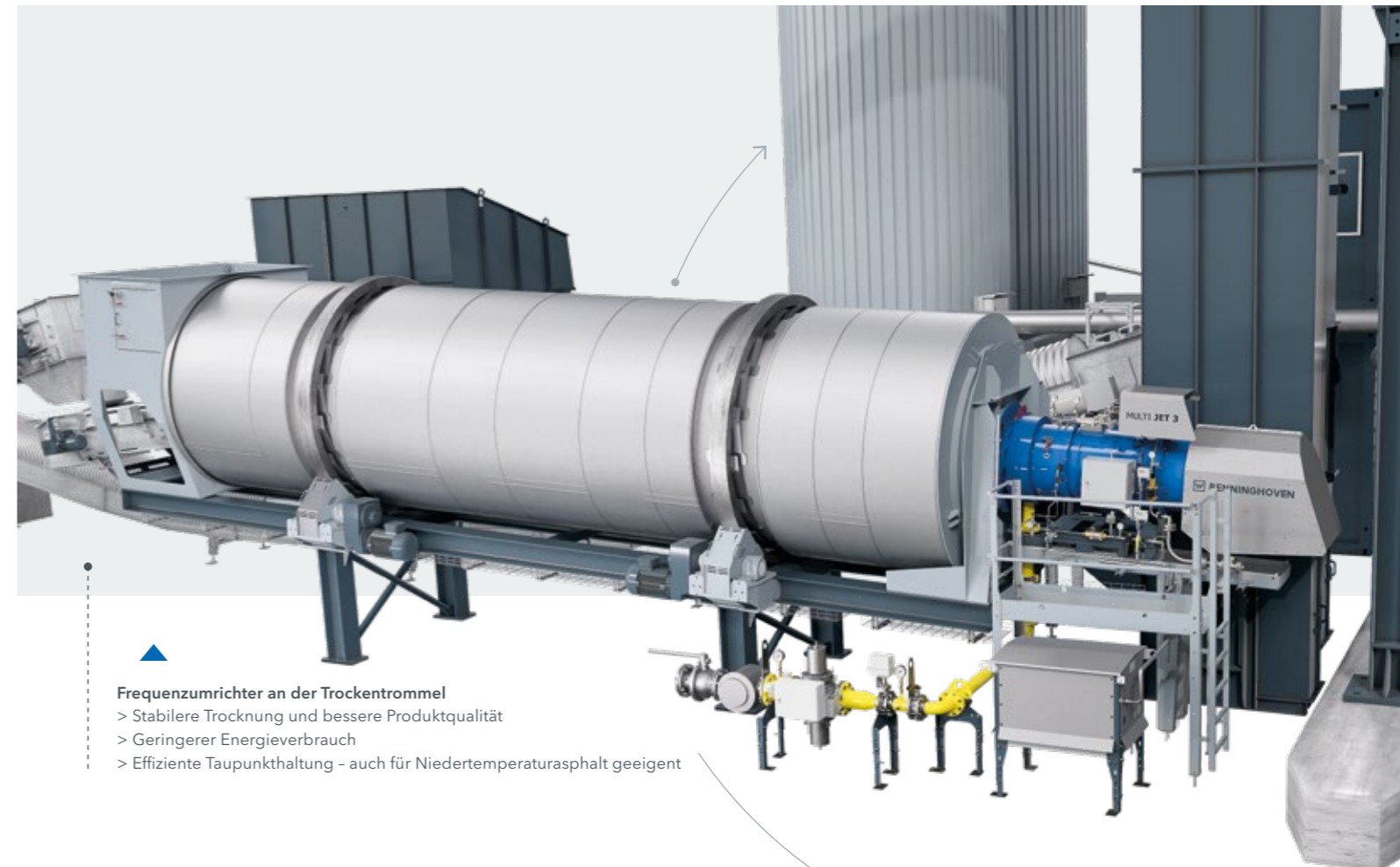
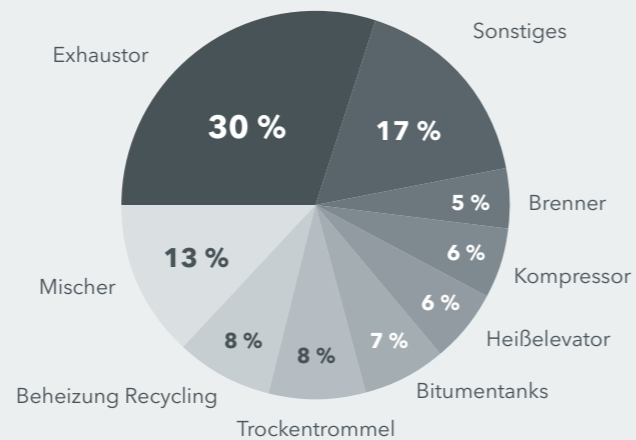
Reduzierung der elektrischen Energie

Rund 92 % des Gesamtenergiebedarfs einer Asphaltmischanlage entfallen auf den Brennstoff und etwa 8 % auf die elektrische für Antriebe, Fördertechnik etc. Dieses Verhältnis spiegelt sich auch in den Verbrauchskosten wider: Ungefähr 75 % der laufenden Kosten entstehen durch den Brennstoffverbrauch, rund 25 % durch elektrische Energie. Der Exhaustor der Entstaubungseinheit ist dabei der größte elektrische Energieverbraucher der Anlage. Bereits geringe Drehzahlreduzierungen führen zur deutlichen Reduzierung des Strombedarfs.

Einsatz von Frequenzumrichtern | Softstarter

- > Höhere Energieeffizienz und Prozessstabilität
- > Anpassung der Leistung entsprechend der Abnahme
- > Verwendung namhafter FU-Lieferanten gewährleisten hohe Qualität und Verfügbarkeit
- > Integrierter Softstarter verhindert hohe Anlaufströme, schont Lager, Kupplungen etc. und steigert die Motorlebensdauer signifikant
- > Abschaltung der Verbraucher bei Nichtnutzung
- > Steigerung der Anlagenlebensdauer

Energiebedarf einer Asphaltmischanlage - Übersicht elektrische Energie



Frequenzumrichter an der Trockentrommel

- > Stabilere Trocknung und bessere Produktqualität
- > Geringerer Energieverbrauch
- > Effiziente Taupunkthaltung – auch für Niedertemperaturasphalt geeignet

Frequenzumrichter am Exhaustor

- > Deutliche Energieeinsparung bis zu 40 kWh pro Betriebsstunde
- > Energieeffizienzklasse IE4
- > Geräuschreduzierung, Motorlebensdauer steigt signifikant



Die Devise lautet: So hoch wie nötig – so niedrig wie möglich.

Wer von Anfang an in die richtige Technik investiert, kann langfristig deutlich Kosten reduzieren.

Flexibler Brennstoffeinsatz und -verbrauch

Mit einer neuen Brennergeneration reagiert BENNINGHOVEN auf schwankende Energiepreise und Verfügbarkeiten. Die gleichzeitige Nutzung von vier Brennstoffen bietet maximale Flexibilität und ermöglicht Betreibern, den jeweils wirtschaftlichsten Brennstoff einzusetzen.

MULTI JET Mehrstoffbrenner

- > Mehrstoffbrenner mit bis zu drei weiteren vorge-rüsteten Brennstoffen zur späteren Aktivierung
- > Reduzierte Schallemissionen um 5 dB(A) ermöglicht ruhigen Anlagenbetrieb und verbesserte Arbeitsbedingungen
- > Hohe Energie- und damit Kosteneinsparung durch bis zu 20 % geringere elektrische Leistungsaufnahme
- > Optimal geregelte Abgastemperatur - so hoch wie nötig, so niedrig wie möglich.

MULTI JET CONTROL Steuerung

- > Intelligente Brennersteuerung für Mischfeuerung ohne Unterbrechung
- > Fliegender Brennstoffwechsel bei laufender Produktion
- > Maximale Flexibilität durch gleichzeitige Nutzung von vier Brennstoffen in drei Aggregatzuständen
- > Remote-Service

Isolierung spart Kosten

Zur Vermeidung von Wärmeverlusten und zur Reduzierung der Lärmemission setzt BENNINGHOVEN auf eine umfassende Isolierung relevanter Anlagenkomponenten. Das senkt den Energiebedarf, reduziert die Betriebskosten und sorgt für einen leiseren Anlagenbetrieb.



Weniger Verschleiß selbst bei extremen Belastungen

Asphaltmischanlagen sind im täglichen Betrieb hohen mechanischen, thermischen und abrasiven Belastungen ausgesetzt. Mit Creusabo 4800 setzt BENNINGHOVEN einen hochleistungsfähigen Verschleißstahl ein.

- > Hohe Standzeiten durch spezielle Legierung und Wärmebehandlung
- > 50 % längere Lebensdauer als herkömmlicher 400 HB-Stahl
- > Hohe Temperaturbeständigkeit (400 - 500° C)
- > Nachhärtung des Materials unter mechanischen Druck- und Schlagbelastungen
- > Hohe Widerstandsfähigkeit gegen Risse



Wartung und Serviceleistungen zahlen sich aus

Regelmäßige Wartung spart Kosten und stellt den effizienten Betrieb der Anlage sicher und hilft langfristig, die Kosten zu senken. BENNINGHOVEN bietet ein umfassendes Wartungs- und Servicepaket, um den Energie- und Ressourcenverbrauch zu optimieren.

- > Wartung der Druckluftanlage - Leckagen erzeugen Energieverluste von 2,4 kWh/Tag pro Loch (1 mm Durchmesser, 6 Betriebsstunden)
- > Überprüfung der Sensorik, um falsche Messwerte durch Verschmutzung, Defekte oder Verschleiß zu vermeiden.

- > Jährlicher Entstaubungsservice, um hohe Differenzdrücke zu vermeiden (Erneuerung der Filtertücher, Dichtigkeitsprüfungen, Staubmessungen)
- > Prüfung des Unterdrucks, um Exhaustor-Leistung einzusparen
- > Frischluftklappen und Abdichtungen am Exhaustor prüfen, um Falschluff zu vermeiden und den O₂-Gehalt zu reduzieren
- > Brenner-Service: Prüfung der Emissionswerte, des Luft-Brennstoff-Verhältnisses und des Verbrauchs



Bis zu vier Brennstoffe
in drei Aggregatzuständen

Hochleistungsfähiger Verschleißstahl
Creusabo 4800

Regelmäßige Wartung
für erhöhte Kostenersparnis



Hohe Flexibilität
bis zu vier Brennstoffe gleichzeitig nutzbar

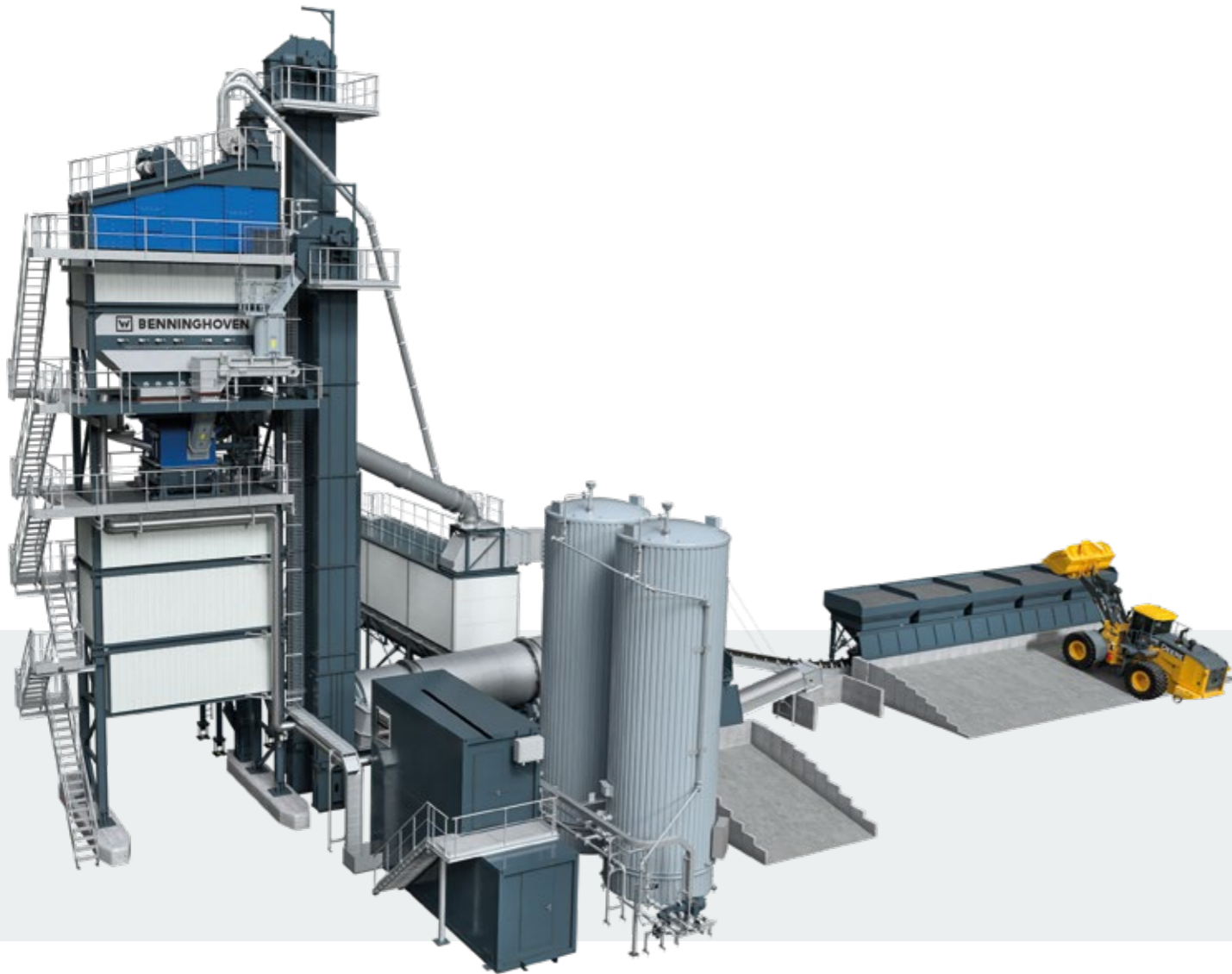
UNKOMPLIZIERTER, KOSTEN-EFFIZIENTER TRANSPORT

Bereit für den weltweiten Einsatz.

Das neue optimierte Logistik- und Transportkonzept der CORE macht die Anlage besonders attraktiv für den weltweiten Einsatz und eröffnet neue Möglichkeiten auf internationalen Märkten.

Die optimierte Konstruktion der CORE ermöglicht den einfachen und besonders wirtschaftlichen Versand der Anlage mit erheblich weniger LKW-Transporten. Durch die Begrenzung der Transportbreite aller Mischturmkomponenten auf maximal 2,5 m sowie die Reduzierung der Transporthöhe auf maximal 3 m können aufwendige Sondertransporte und die damit verbundenen Zusatzkosten für Begleitfahrzeuge sowie behördliche Genehmigungen weitgehend vermieden werden.

Ein weiterer Pluspunkt ist das durchdachte Logistikkonzept. Durch intelligente Vorplanung wird die Anzahl der Packstücke deutlich reduziert, da sämtliche Komponenten vormontiert, als kompakte Einheit versendet werden. Selbst großdimensionierte Teile wie die Trockentrommel lassen sich in einem einzigen Packstück auf einem herkömmlichen Plansattel transportieren. Das führt zu erheblichen Kosteneinsparungen und macht den Transport wesentlich nachhaltiger.



max. 2,5 x 3 m (Breite x Höhe)

reduzierte Transportmaße der Mischturmkomponenten

Packstückreduktion

durch clevere Vorplanung

Geringere Kosten

weniger LKWs und Sondertransporte

DURCHDACHTES MONTAGEKONZEPT

Easy doing.

PLUG &
WORK

Das Montagekonzept der CORE überzeugt durch einen hohen Vormontagegrad und ermöglicht den schnellen, sicheren Auf- und Abbau der Anlage. Durch ihre Flexibilität bietet sie langfristige Investitionssicherheit und ist bereit für die Herausforderungen der Zukunft.



Zugabesysteme

Besonderer Vorteil: Dank der neuen Stahlstruktur genügt für die Montage ein Kran unter 90 t Tragfähigkeit. Das erhöht die weltweite Verfügbarkeit und senkt die Kosten spürbar, da kleinere Kräne einfacher zu disponieren und deutlich günstiger im Einsatz sind.

Die optimierte Stahlstruktur bietet noch weitere Vorteile. So lassen sich kleinere Fundamentierungslösungen bei optimaler Anpassung an die jeweiligen Bodenverhältnisse realisieren. Das senkt die Kosten für Anlagenbetreiber. Darüber hinaus wird die Anlage besonders attraktiv für

Wanderbaustellen und Projekte mit engen Zeitfenstern, bei denen eine schnelle Umsetzbarkeit entscheidend ist. Vormontierte Gitterrinnen sorgen darüber hinaus für eine klar definierte Kabelführung, reduzieren den Montageaufwand vor Ort und erhöhen die Betriebssicherheit nachhaltig.

Zusätzlich unterstützt eine detaillierte, leicht verständliche Montageanleitung das Montageteam beim Auf- und Abbau der Anlage, minimiert Fehlerquellen und trägt wesentlich zur Arbeitssicherheit auf der Baustelle bei.

Zukunftssicher durch vorgerüstete Schnittstellen

Die CORE ist auf Planbarkeit und hohe Investitionssicherheit ausgelegt. Ihr modularer Aufbau und die Skalierbarkeit ermöglichen es Anlagenbetreibern, zunächst mit dem Basismodell zu starten und die Anlage später gezielt an neue Marktanforderungen oder veränderte Rahmenbedingungen anzupassen. Vorgerüstete Schnittstellen machen die Erweiterungen besonders einfach: Nachrüstungen lassen sich schnell, wirtschaftlich und ohne aufwendige Umbauten realisieren. So bleibt die Anlage leistungsfähig und investitionssicher.

Asphaltoptimierung durch Zugabesysteme

Hierbei bietet BENNINGHOVEN diverse Zugabesysteme - Plug & Work. So wächst die Anlage Schritt für Schritt mit den Anforderungen.

- > Granulatzugabe
- > Haftmittelzugabe
- > Sackzugabe
- > Schaumbitumen-Modul
- > Kaltrecycling-Zugabe



Hohe Flexibilität
für wechselnde Einsatzorte

Keine Ausfallzeiten
dank zuverlässiger Performance

Sicher und schnell
Planung und Abwicklung

ERGONOMIE-, WARTUNGS- UND ARBEITSSICHERHEITSKONZEPT

Safe mittendrin.

Die Entwicklung und das Design der CORE basieren auf hoher Funktionalität und richten sich gezielt an die Anforderungen von Mischmeistern, technischem Anlagenpersonal sowie Radladerfahrern. Dabei stehen Arbeits- und Funktionssicherheit, eine optimale Zugänglichkeit sowie die rechtliche Sicherheit für Betreiber und Besitzer der Anlage im Mittelpunkt.



Ergonomie- und Wartungskonzept

- > Wartungszugänge in die Komponenten sind bei BENNINGHOVEN immer mindestens 600 x 600 mm groß - entsprechend EN 536
- > Groß dimensionierter Expansionsraum über dem Mischer ermöglicht aufrechtes Arbeiten im Servicefall
- > Durchdachte Anordnung von Komponenten - wartungsfreundlich, Sicherstellung der Fluchtwege, Arbeitsschutz, großzügiger Bauraum
- > Möglichkeit zur Zwangsbelüftung durch das Öffnen verschiedener Wartungsöffnungen sowie die manuelle Zuschaltung des Entstaubungs Exhausters mit 15 % Leistung zur aktiven Absaugung bei Arbeiten in engen Räumen (z. B. Mischerkasten, Trockentrommel).
- > Anschlagpunkte für PSA gegen Absturz
- > Verschleißteile sind mehrheitlich geschraubt - bei guter Zugänglichkeit
- > Anordnung der Schmierpunkte weitgehend zentralisiert, ergonomisch positioniert, mit Farbcodierung
- > Druckluftanschluß für Werkzeuge und Wartungsarbeiten
- > Zentrale Druckluftwartungseinheiten verhindern Korrosion, Verschleiß und das Verklemmen von Komponenten - zum Schutz aller Pneumatikbauteile. Für weniger Ausfälle und geringeren Instandhaltungsaufwand
- > Zentrale statt dezentraler Verortung der Schaltschränke in einem klimatisierten Schaltschrankcontainer sorgt für hohe Systemstabilität, schützt vor äußeren Einflüssen wie Staub, Schmutz, Feuchte und Wärme
- > Die Kommandokabine bietet dank großer Fenster viel Tageslicht und gute Sicht auf die Verladung, ist witterungsgeschützt, gut gedämmt und klimatisiert (Heiz-/Klimagerät)
- > Begehung ausgeführt nach DIN EN ISO 14122-1-4, konform mit allen internationalen Sicherheitsanforderungen
- > Geländerdesign erfüllt alle internationalen Vorgaben
- > Treppenbreite 600 mm für komfortable, sichere Zugänglichkeit
- > Ergonomisch gestaltete Handläufe und Geländerübergänge für eine sichere und angenehme Führung
- > Schneller Verschleißteilwechsel - Patentierte Verschleißschutzwechselblech Schurre Kalt-Recycling
- > Normkonformer, großdimensionierter Einstieg auf der Längsseite der Heißsilierung für sicheren Zugang
- > Große Durchstiege zwischen den Taschen für servicefreundliche Wartung (Heißsilierung)
- > Seitliche Inspektionsöffnungen in allen Taschen für einfache Kontrolle - Wartungskonzept



Wartungszugänge immer mindestens 600 x 600 mm groß
entsprechend EN 536

**PLUG &
WORK**

Arbeitssicherheitskonzept

Das Arbeitssicherheitskonzept der CORE basiert auf einem ganzheitlichen Ansatz zur Minimierung von Risiken und zur Gewährleistung eines sicheren, zuverlässigen sowie normgerechten Anlagenbetriebs. Sämtliche sicherheitsrelevanten Komponenten und Funktionen sind konsequent auf den Schutz von Bedien-, Wartungs- und Servicepersonal sowie auf eine hohe Betriebssicherheit ausgelegt.

- > Einhaltung Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und Maschinenverordnung EU 2023/1230 (gültig ab 20.01.2027)
- > Einhaltung geltender Normen, wie EN 536 (Straßenbaumaschinen - Mischanlagen für Materialien zum Straßenbau), sowie sonstige relevante international geltende Normen, für maximalen Arbeitsschutz
- > CE-Konformität
- > Not-Halt-Schalter
- > Eingreifschutze am kompletten Antriebsstrang des Mixers und an allen Pneumatik-Zylindern
- > Gekapselte Materialübergabebereiche

- > Optimale Ausleuchtung der Arbeits- und Wartungsbereiche durch LED-Technik in geschlossenen Bereichen
- > Sicherer Zugang zu allen Service- und Wartungsstellen (Geländer, Belüftungsöffnungen, etc.)
- > Strukturierte, definierte, geschützte, zentrale und gut zugängliche Kabelführung (Gitterinnen, Zugentlastung)
- > Rückfallschutze
- > Rutschhemmende Begehung (R12)
- > Gewährleistung der Fluchtwege - Kopffreiheit und Freiheit in der Breite
- > Automatisches Entlüften der pneumatischen Verbraucher im Wartungs- und Störfall
- > Heißbecherwerk, RC-Elevator mit Wartungsantrieb nach EN 536
- > Schlüsseltransfersystem für erhöhte Arbeitssicherheit

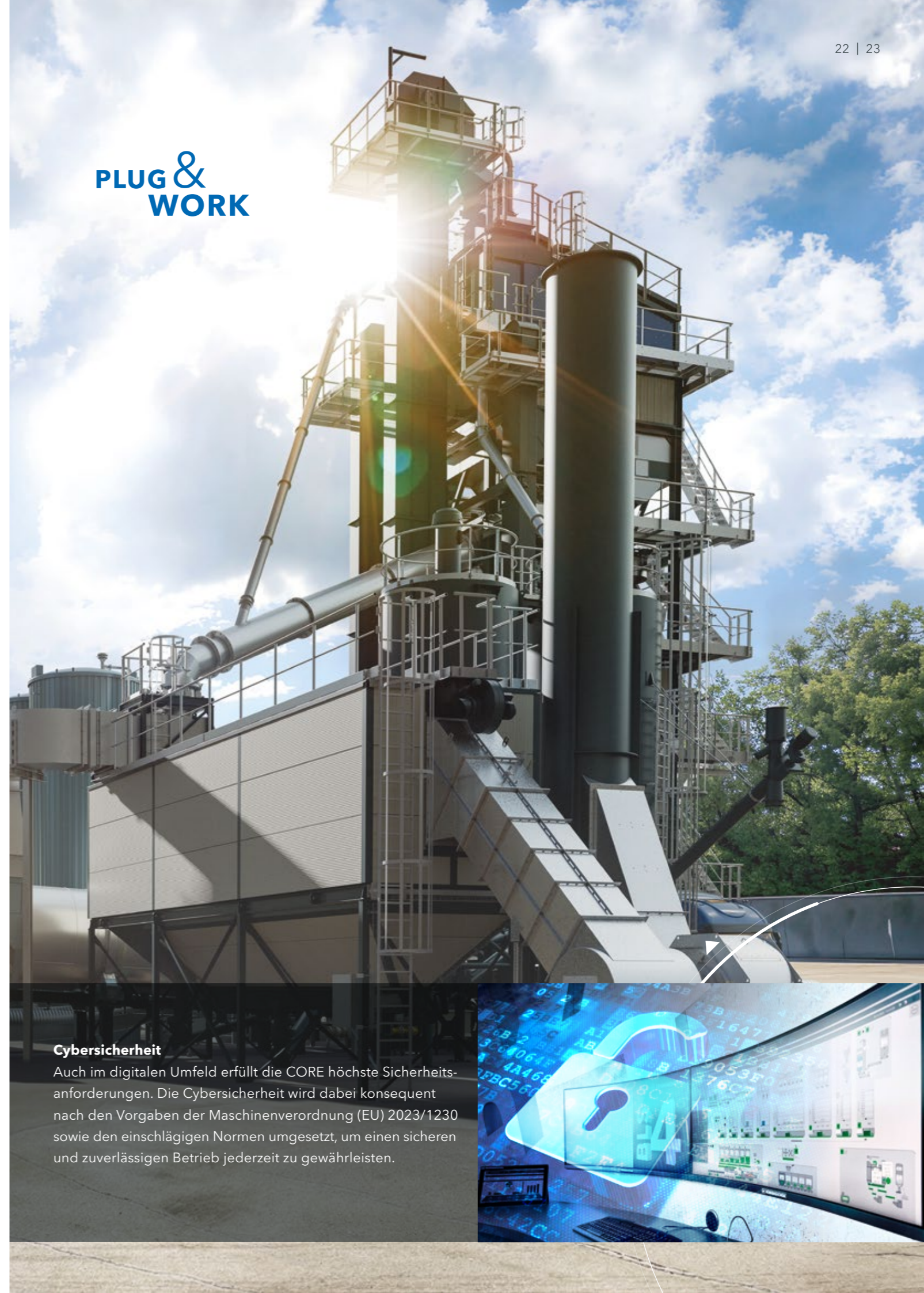
BENNINGHOVEN > GOOD TO KNOW

Das BENNINGHOVEN Schlüsseltransfersystem für erhöhte Arbeitssicherheit

- > Schlüsselbetätigtes, mechanisches System
- > Beruht auf der Prämisse, dass ein Schlüssel sich nicht an zwei Stellen zur gleichen Zeit befinden kann
- > Schlüssel kann nur in sicherem Zustand abgezogen werden, wenn keine Gefährdungen vorliegen
- > Sehr intuitiv bedienbares Sicherheitskonzept
- > Rein mechanische Zuhaltungsvorrichtung - robust und störungsunanfällig
- > Die Manipulationsmöglichkeit ist ausgeschlossen



PLUG & WORK



Cybersicherheit

Auch im digitalen Umfeld erfüllt die CORE höchste Sicherheitsanforderungen. Die Cybersicherheit wird dabei konsequent nach den Vorgaben der Maschinenverordnung (EU) 2023/1230 sowie den einschlägigen Normen umgesetzt, um einen sicheren und zuverlässigen Betrieb jederzeit zu gewährleisten.



HIGHTECH ANLAGENPOWER

Die kann was.

Die CORE ist das ideale, kostenattraktive Anlagenlösung, sie überzeugt mit klar definierter Optionsvielfalt und hoher Produktionsleistung, um Asphalt in hervorragender Qualität herzustellen.

Gut zu wissen: Bei den Herzkomponenten der Anlage, den technologischen Systemen, wurden keinerlei Abstriche gemacht. Bewährte BENNINGHOVEN Qualität steckt in jedem Detail und sorgt für beeindruckende Performance, konstante Mischgutqualität, Energieeffizienz, Flexibilität und Betriebssicherheit.

Siebmaschine

- > Siebfläche 24 m²
- > Zwei Hochleistungs-Unwuchtmotoren gewährleisten einen effizienten und kraftvollen Antrieb
- > 360°-Wartungs- bzw. Zugangskonzept
- > Wartungstüren = Ausführung Drehschwenk-Mechanik
- > Schwenkran 250kg (Option) komplett vormontiert, keine Baustellenmontage
- > Die Umstellklappe ermöglicht den schnellen Wechsel zwischen Bypass und Siebbetrieb
- > Schraubbare Verschleißbleche aus hochverschleißfestem Creusabro im Materialstrombereich

Wiegemischsektion

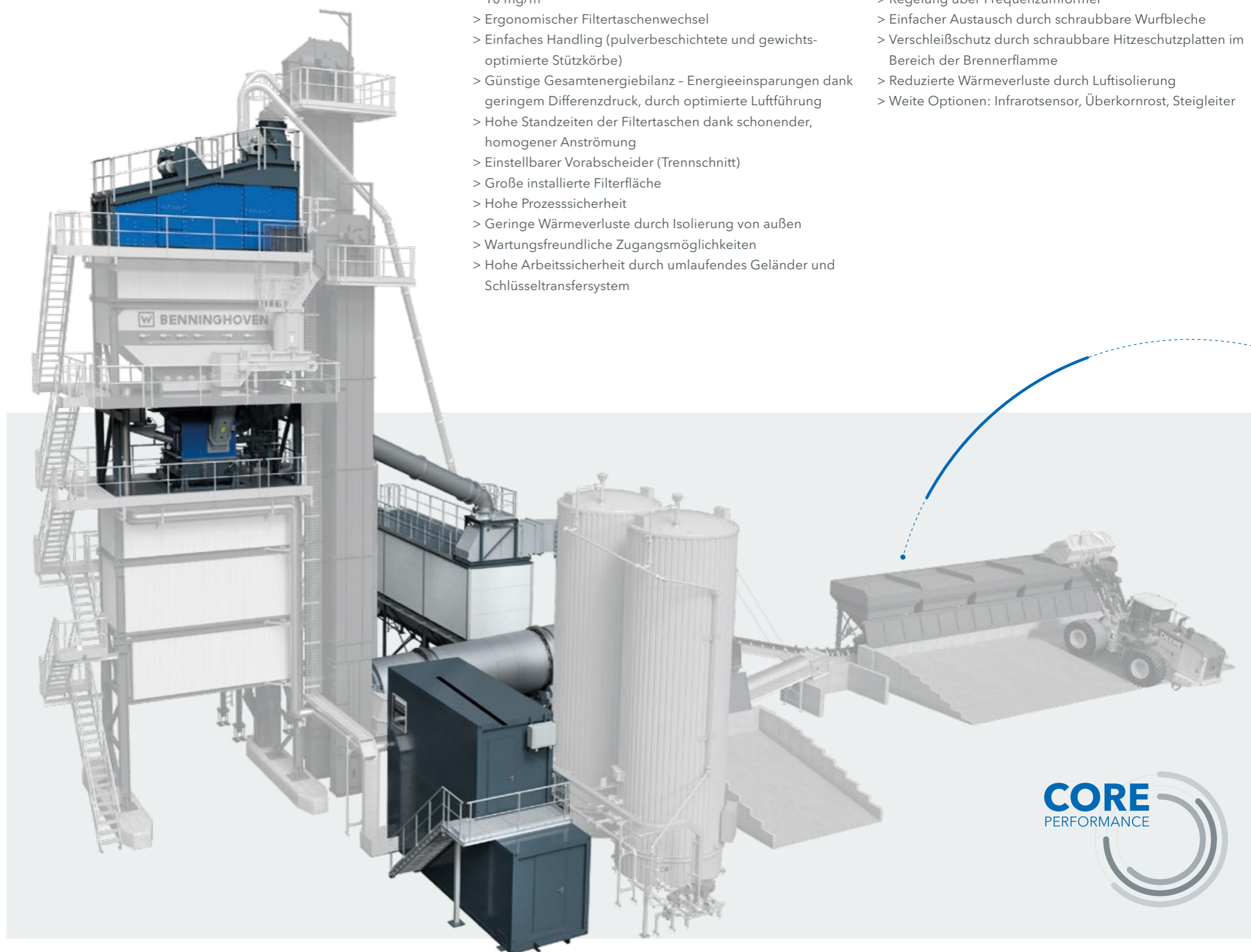
- > Großzügig dimensionierte Mischergeometrie
- > Vorgerüstete Schnittstellen für die Zugabemöglichkeit von Recyclingmaterial, Sackzugabe, Schaumbitumen, Granulat, Pulver, Faserstoff und Haftmittel
- > Optimaler Füllgrad (<60 %) - keine Überfüllung
- > Hochwertigste Materialien für extreme Belastungen
- > Verschleißfeste, schraubbare Gussauskleidung für maximale Standzeiten

Entstaubung

- > Niedrige Reststaubwerte - Feinstaubemissionen von unter 10 mg/m³
- > Ergonomischer Filtertaschenwechsel
- > Einfaches Handling (pulverbeschichtete und gewichtsoptimierte Stützkörbe)
- > Günstige Gesamtenergiebilanz - Energieeinsparungen dank geringem Differenzdruck, durch optimierte Luftführung
- > Hohe Standzeiten der Filtertaschen dank schonender, homogener Anströmung
- > Einstellbarer Vorabscheider (Trennschnitt)
- > Große installierte Filterfläche
- > Hohe Prozesssicherheit
- > Geringe Wärmeverluste durch Isolierung von außen
- > Wartungsfreundliche Zugangsmöglichkeiten
- > Hohe Arbeitssicherheit durch umlaufendes Geländer und Schlüsseltransfersystem

Trockentrommel

- > Optimale Trocknung und Erhitzung des Materials
- > Regelung über Frequenzumformer
- > Einfacher Austausch durch schraubbare Wurfbleche
- > Verschleißschutz durch schraubbare Hitzeschutzplatten im Bereich der Brennerflamme
- > Reduzierte Wärmeverluste durch Luftisolierung
- > Weite Optionen: Infrarotsensor, Überkornrost, Steigleiter



BRENNERTECHNOLOGIE

State of the Art.

Der MULTI JET Brenner - zukunftsweisende Brenner-technologie am Start

Der BENNINGHOVEN MULTI JET Brenner vereint die Beständigkeit und Robustheit der Vorgängergeneration EVO JET mit wegweisenden technologischen Innovationen wie der neuen Brennersteuerung MULTI JET Control. Im Zentrum steht die flexible Mischfeuerung, die den gleichzeitigen Einsatz von bis zu vier Brennstoffen, darunter zu 100 % Wasserstoff, über

separate Düsen ermöglicht - das bietet hohe Flexibilität bei der Auswahl des jeweils wirtschaftlichsten und verfügbarsten Energieträgers. Ein weiteres Highlight ist der fliegende Brennstoffwechsel - ohne Abschaltungen und ohne Produktionsverlust.



BENNINGHOVEN Brennerprüfstand



- > 4 Brennstoffe simultan in 3 Aggregatzuständen
- > Mischfeuerung
- > Fliegender Brennstoffwechsel
- > Automatischer Switch bei Spitzenlasten (Gas)
- > Remote Zugriff möglich
- > Optimierte Luftströmung: Senkung der elektrischen Leistungsaufnahme um 20 %
- > Schallemissionen um 5 dB gesenkt
- > Steigerung der Wärmeübertragung durch optimale Ausnutzung des Brennraums
- > Brennerprüfstand zur Testung möglicher, potentieller Brennstoffe
- > Fossile, regenerative, CO₂-neutrale, CO₂-freie Brennstoffe nutzbar

LEISTUNGSFÄHIGE BLS 4 STEUERUNG

Hohe Anwenderfreundlichkeit und Funktionalität.



Die moderne Anlagensteuerung BLS ermöglicht eine umfassende Bedienung und Systemüberwachung aller Komponenten. Sämtliche relevanten Informationen sind auf einer einzigen, grafisch aufbereiteten Übersicht dargestellt, die Bedienung ist anwenderfreundlich und intuitiv. Soft- und Hardware unterliegen einem Lebenszyklus-Management und werden dadurch immer auf dem neuesten Stand gehalten. Die Steuerung bietet viele Parameter und Einstellmöglichkeiten für höchste Flexibilität, sodass sowohl Profis als auch Quereinsteiger die Anlage optimal bedienen können.

- > Neueste Hard- und Software
- > Intuitive Bedienung: Erfahrungswerte von Mischmeistern wurden aktiv implementiert
- > Lifecycle
- > Hohe IT-Sicherheit
- > Neuer Curved Monitor
- > Vorgefertigte Trendkonfigurationen
- > Smart Weighing System
- > Rezeptgenerator 4.0



CORE RECYCLINGSYSTEME

Wirtschaftlich und umweltschonend.

Die Nutzung von Recycling-Asphalt trägt zum Erhalt natürlicher Ressourcen bei. Und das ist nur einer von vielen Gründen für die Wiederverwertung. Länderspezifische Vorgaben, die Reduktion von Emissionen und eine höhere Wirtschaftlichkeit sprechen klar für eine Kreislaufwirtschaft und eine umweltschonende Asphaltproduktion.

Vorteile der Nutzung von Recycling-Material

- > Einsparung natürlicher Ressourcen (Gestein/ Bitumen)
- > Höchstmögliche Wiederverwendung nach dem Kreislaufwirtschaftsgedanken
- > Verringerung der CO₂-Emissionen der gesamten Prozesskette: Nutzung von RC-Material aus dem Umfeld der Anlage, kurzer Anfahrtsweg, Reduzierter Einsatz von Gestein (Abbau/ Brechen) und Bitumen /Raffinerie).
- > Proaktives Reagieren auf die Bitumenverfügbarkeit
- > Gesteigerte Wirtschaftlichkeit

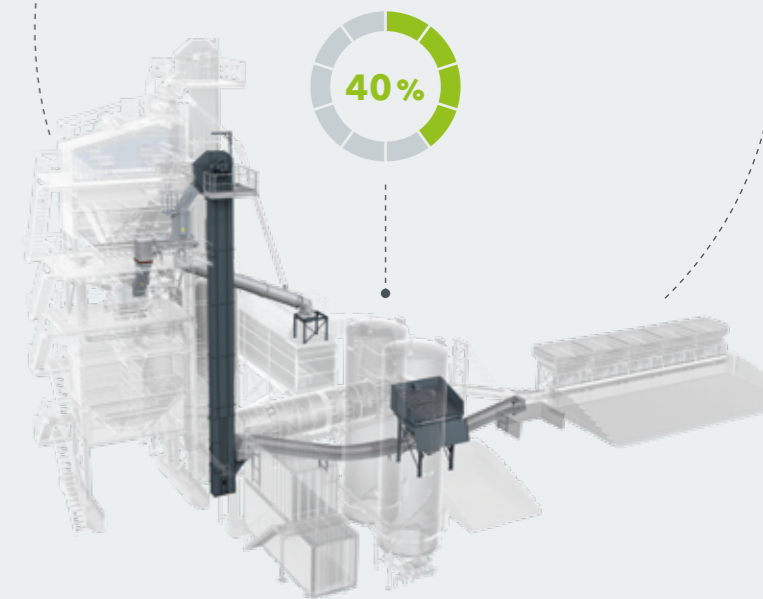


BENNINGHOVEN
SUSTAINABILITY



Variable Kaltzugabe in den Mischer

- > 40 % Zugaberate
- > Keine separate Stahlunterkonstruktion nötig
- > Recycling Elevator - Einlaufnase inkl. Verschleißschutz
- > Wartungsöffnung an der Nase in Förderrichtung rechts
- > Recycling Elevator - Auslaufnase inkl. Verschleißschutz
- > Wartungszugänge beidseitig am Abwurfbereich
- > Recycling-Schurre - Zugang zu den Wartungsöffnungen
- > Zugang über Steigleiter auf das Becherwerk
- > Pufferbehälter Wartungsöffnungen Wartungsdeckel inkl. integrierter Tür 700x500 mm auf dem Deckel des Pufferbehälters



Umweltfreundliche Produktion
Ressourcenschonung

Gesteigerte Wirtschaftlichkeit
dank einfacher Nachrüstbarkeit

MAXIMALE KUNDENNÄHE

Das beste Rezept: über 100 Jahre Erfahrung.

Unsere Leistungen beginnen nicht erst mit der Unterzeichnung des Auftrags oder enden mit der Inbetriebnahme. Die umfassende Kundenunterstützung bei BENNINGHOVEN startet bereits weitaus früher im Vorfeld eines Projekts.

Dazu gehört vor allem eine komplette und kompetente Betreuung, um die für Sie bestmögliche Anlagenlösung zu finden. Dabei ist es wichtig, sowohl technische als auch standortbedingte Anforderungen zu berücksichtigen und ein entsprechendes Logistikkonzept zu entwickeln.



Technischer Support

- > Remote Zugriff
- > Anwendungsberatung
- > Training
- > Operator Days
- > Ersatzteile
- > Prävention und Inspektion
- > Retrofit
- > Energieoptimierung



Logistikkonzept

- > Logistikwege / Infrastruktur an Anlage und Mischplatz
- > Schiffs- und LKW-Beladung
- > Transportplanung
- > Zusammenhänge Transport und Montage
- > Genehmigungsverfahren



Anlagentechnik

- > Technische Anlagen- und Betriebsbeschreibung
- > Aufstellungs- und Lagepläne
- > Emissionsmessung
- > Sicherheitseinrichtungen
- > Statische Berechnungen
- > Beratung zu aktuellen Normen



Umweltanforderungen

- > Topografie
- > Industrie- / Naturschutzgebiet
- > Städtische Auflagen
- > Farbgebung / Einhausung

NACHHALTIGE LÖSUNGEN

Grüne Technik.

BENNINGHOVEN ist in allen „grünen Disziplinen“ State of the Art. Das betrifft etwa einen sparsamen Umgang mit Ressourcen und eine insgesamt umweltfreundlich organisierte Produktion in unserem hochmodernen Stammwerk.

Mit nachhaltigen und wirtschaftlichen Technologien effizienter zu arbeiten ist die Herausforderung von Heute und Morgen. Um die Nachhaltigkeit in der Asphaltproduktion zu steigern, bietet BENNINGHOVEN eine Vielzahl an innovativen Lösungen zur Reduzierung von Emissionen und zur Standortsicherung von Asphaltmischanlagen. Modernste Technologien bewirken, dass strenge gesetzliche Vorgaben erfüllt oder sogar übererfüllt werden.

Betrachtet man den kompletten Straßenbauprozess von der Gewinnung der Materialien über die Herstellung des Asphalts bis hin zum Bau der Straße, können Betreiber damit bis zu 72 % CO₂ einsparen (90 % Recycling-Zugaberate, CO₂-freier Brennstoff; Quelle: www.wirtgen-group.com/emissionsreduzierung-strasseninstandsetzung).



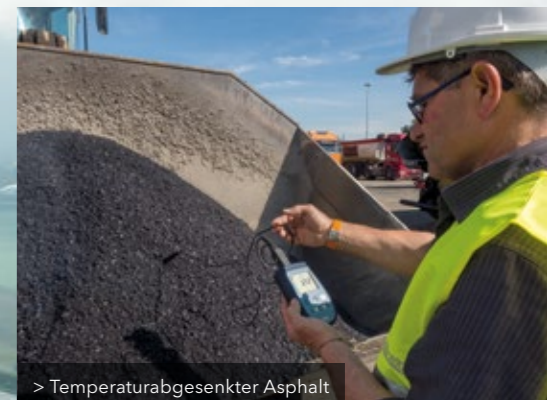
BENNINGHOVEN
SUSTAINABILITY



> Wiederverwertung von Asphalt



> Richtige Lagerung



> Temperaturabgesenkter Asphalt



> Elektrifizierung von Bitumentanks



> Einsatz regenerativer Brennstoffe



SERVICE UND ORIGINAL-ERSATZTEILE DIREKT VOM HERSTELLER

Ihr Experte für ein ganzheitliches Anlagenkonzept.

Service, auf den Sie sich verlassen können! Vertrauen Sie für den gesamten Lebenszyklus Ihrer CORE auf unseren zuverlässigen und schnellen Support. Unser breites Serviceangebot hält für jede Ihrer Herausforderungen die passenden Lösungen bereit. Denn regelmäßiger und fachkundiger Service sowie die Versorgung mit Original-Ersatzteilen sind die Basis für ihren reibungslosen, wirtschaftlichen Betrieb und den langfristigen Werterhalt Ihrer Anlage.



Customer Support

- > Anlagenverfügbarkeit 24/7
- > Vermeidung von Verzögerungen oder ungeplanten Stillständen
- > Frühzeitige Identifizierung von defekten bzw. verschlissenen Teilen
- > Betriebssicherheit
- > Auftragstreue gegenüber Ihren Kunden
- > Risikominimierung bei der Belieferung von Großbaustellen
- > Arbeitssicherheit für Ihr Bedienpersonal
- > Standortsicherung durch Prävention - wir unterstützen Sie dabei als Ihr verlässlicher Servicepartner



Service

Wir lösen unser Serviceversprechen ein - mit schneller und unkomplizierter Hilfe. Unsere Servicemanschaft ist fachkundig geschult. Dank Spezialwerkzeug sind Reparatur, Pflege und Wartung schnell erledigt. Auf Wunsch unterstützen wir Sie mit auf Sie zugeschnittenen Servicevereinbarungen. Wir liefern umfassende Serviceleistungen rund um Ihre Anlage: vom Brennerservice über Elevator-, Mischer- und Trommelservice bis hin zur Waagenkalibrierung. Darüber hinaus kümmern wir uns um die Anlagendurchsicht, die Entstaubung sowie den technischen Support.

> www.wirtgen-group.com/service



Ersatzteile

Mit WIRTGEN GROUP Originalteilen und Zubehör stellen Sie die hohe Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit Ihrer CORE dauerhaft sicher. Unsere Experten beraten Sie auch gerne über anwendungsoptimierte Verschleißteillösungen. Unsere Teile sind weltweit jederzeit verfügbar und einfach zu bestellen. Denn Betriebsausfälle und die damit verbundenen, nicht unerheblichen Ausfallkosten sind nicht in unserem aber speziell auch nicht in Ihrem Sinne.

> parts.wirtgen-group.com



Training

Fit for BENNINGHOVEN CORE: Auch die benutzerfreundlichste Anlage entfaltet ihr volles Potenzial erst, wenn sie gründlich verstanden und sicher bedient wird. Training ist der Schlüssel zum Erfolg. Deshalb unterstützt BENNINGHOVEN seine Kunden von Beginn an umfassend - bei der Inbetriebnahme ebenso wie durch nachträgliche Schulungen zur Optimierung von Abläufen und Effizienz. Für die BLS-Anlagensteuerung und den Rezeptgenerator werden zusätzliche Intensivtrainings angeboten, entweder im Werk oder virtuell. Dieser „Führerschein“ für die Asphaltmischanlage sorgt dafür, dass alle Funktionen optimal genutzt werden. Das gibt den Bedienern mehr Sicherheit und konstante Produktqualität im Alltag.

> www.wirtgen-group.com/training





BENNINGHOVEN



BENNINGHOVEN
Branch of Wirtgen Mineral
Technologies GmbH

Benninghovenstraße 1
54516 Wittlich
Deutschland

T: +49 6571 6978-0

M: info@benninghoven.com

 www.benninghoven.com