Kleemann │ Haute puissance pour le recyclage d’enrobés

Une équipe de choc composée du MOBISCREEN MSS 502 EVO, d’un concasseur à percussion MOBIREX MR 100 NEO et de deux convoyeurs mobiles MOBIBELT

Une chaîne de processus bien conçus faisant appel à des machines innovantes et à des solutions numériques permet de revaloriser de l’asphalte de récupération de manière efficace et conforme. Les installations interconnectées Kleemann jouent un rôle central : le recyclage du matériau fraisé est effectué avec une haute précision, puissance et rentabilité. Les clients peuvent en outre profiter d’une offre complète et cohérente du Wirtgen Group.

Du décaissement au nouveau produit

La nouvelle succession d'installations Kleemann, composée d’un scalpeur MOBISCREEN MSS 502 EVO, d’un concasseur à percussion MOBIREX MR 100 NEO et d’un convoyeur mobile MBT 20, permet de retraiter des fractions homogènes – et de produire des granulats conformes aux réglementations relatives à l’utilisation de matériaux recyclés dans les enrobés. Les installations interconnectées fonctionnement dans un cycle bien rodé : le travail d’équipe lors du recyclage d’enrobé commence avec le fraisage sélectif. La couche de roulement, la couche de liaison et la couche portante sont décaissées individuellement avec des fraiseuses Wirtgen. Le fraisage séparé de chacune accroît la qualité du matériau recyclé. Après le criblage et le concassage avec la succession d'installations Kleemann, le matériau arrive dans les centrales d'enrobage. Là, le matériau retraité est incorporé dans les nouveaux enrobés. Avec les machines Vögele et Hamm mises en œuvre pour la pose et le compactage, la boucle est bouclée. Ainsi, le cycle est efficace et cohérent, du décaissement au retraitement et au recyclage.

Les installations interconnectées de Kleemann

Les nouvelles installations interconnectées Kleemann sont exploitées par l’entreprise de construction Kutter située dans l’Allgäu, près de Memmingen. Dans un premier temps, l’enrobé décaissé est acheminé vers le scalpeur. Les grosses concrétions de > 500 mm issues du matériau fraisé et formées en raison du stockage sont préalablement broyées. Le processus se déroule en plusieurs étapes : le scalpeur est alimenté avec des fraisats de 0-120 mm. Le MSS 502 EVO fournit un produit final valorisable qui contient le taux maximal de bitume. Le deuxième produit sortant du MSS 502 EVO passe via le convoyeur de produits intermédiaires et le convoyeur mobile MBT 20 au niveau du MR 100 NEO et est incorporé au produit final du MR 100 NEO. Le troisième matériau à sortir du MSS 502 EVO, à savoir les produits surclassés, est acheminé vers le MR 100 NEO, qui produit un autre produit final. Ce processus permet d’obtenir des produits finaux homogènes qui sont incorporés dans la centrale d'enrobage à un débit d’adjonction maximal. Un autre convoyeur mobile MBT 24 permet d’augmenter la capacité de stockage de matériau.

Simone Eichiner, directrice des centrales d’enrobage chez Kutter, est très satisfaite de la puissance des machines : « Les concasseurs et les cribles fournissent un matériau qui possède des teneurs en fines réduites et est conforme aux exigences pour la courbe granulométrique requise. Cela est important pour obtenir des enrobés conformes. Par ailleurs, la consommation de carburant basse combinée à des rendements horaires accrus permet de réduire les coûts d'exploitation. » Pour l’entreprise, qui possède différents sites, la possibilité de déplacer rapidement les installations mobiles Kleemann et leur adaptabilité aux différentes conditions de chantier constituent des avantages majeurs.

Haute puissance de recyclage

La succession d'installations Kleemann affiche un rendement allant jusqu’à 240 tonnes par heure. Après son passage dans le broyeur, le matériau est séparé en deux granulométries finales : 0-11 mm pour les couches de roulement et de liaison en enrobé et 0-22 mm pour les couches portantes ou de liaison en enrobé. Les deux fractions sont acheminées vers la centrale d’enrobage où elles sont incorporées dans le nouvel enrobé.

Thomas Guggenmoser, utilisateur de la machine, se réjouit de la facilité de maniement et de l’ouverture rapide du broyeur grâce au Lock & Turn Quick Access (dispositif d'arrêt et de rotation du rotor) : « Le système permet une ouverture rapide et sûre du broyeur pour la maintenance et les contrôles, ce qui est vraiment avantageux au quotidien. Nous avons peu de temps morts, économisons du temps et gagnons en sérénité. Globalement, l’accès aux points de maintenance centraux est vraiment très bon. »

SPECTIVE CONNECT fait lui aussi ses preuves sur le chantier. L'application numérique fournit des informations en temps réel sur la consommation, le rendement, le volume de travail et les éventuels dérangements. Grâce à la localisation précises des erreurs, les interruptions en cours d’exploitation peuvent être résolues beaucoup plus rapidement. Thomas Guggenmoser est ainsi en mesure de consulter à tout moment l’état des installations. « Cela rend le processus plus efficace et évite les trajets et interruptions inutiles. »

Une vue d’ensemble

Si la puissance et le rendement de chaque machine sont essentiels, c’est aussi la vue d’ensemble sur l’intégralité du processus, de la récupération du matériau recyclé à l’enrobé fini, qui est déterminante. Le Wirtgen Group avec Wirtgen, Vögele, Hamm, Kleemann et Benninghoven offre un portefeuille complet de machines et d’installations. Kutter a tout particulièrement apprécié le conseil en application dans toutes les marques du groupe. « Ce travail d’équipe permet d’optimiser tout le processus. Lors du conseil, c’est l’ensemble du chantier qui est abordé. On s’attarde non pas sur les produits individuels, mais sur l’application dans sa globalité. Cela s’est avéré être extrêmement avantageux », explique Simone Eichiner. « L’assistance technique, la livraison rapide de pièces de rechange, les formations sur les outils numériques, tout est cohérent. »

Chiffres et faits

* Matériau d'alimentation : asphalte de récupération 0-120 mm (avec morceaux de fraisats d’une longueur allant jusqu’à 500 mm)
* Débit : 0-11 mm granulométrie final, 0-22 mm granulométrie finale, pour couche portante 0-32 mm
* Rendement de la succession d'installations : 240 t/h

**Photos :**

  
K\_pic\_MSS502EVO\_MR100NEO\_MBT20\_memmingen\_asphalt\_0001

La succession d'installations Kleemann est composée ici du scalpeur MOBISCREEN MSS 502 EVO, du concasseur à percussion MOBIREX MR 100 NEO et deux convoyeurs mobiles MOBIBELT.

  
K\_pic\_MSS502EVO\_MR100NEO\_MBT20\_memmingen\_asphalt\_0006

Thomas Guggenmoser, utilisateur de la machine Kleemann, se réjouit de la facilité de maniement et de l’ouverture rapide du broyeur grâce au Lock & Turn Quick Access (dispositif d'arrêt et de rotation du rotor).

  
K\_pic\_MSS502EVO\_MR100NEO\_MBT20\_memmingen\_asphalt\_0004  
La succession d'installations Kleemann affiche un rendement allant jusqu’à 240 tonnes par heure.

Attention : ces photos sont destinées uniquement à une première visualisation. Pour vos publications, veuillez utiliser les photos en résolution 300 dpi qui peuvent être téléchargées ci-joint.

Vous pouvez obtenir de plus amples informations auprès de :

WIRTGEN GROUP

Public Relations

Reinhard-Wirtgen-Straße 2

53578 Windhagen

Allemagne

Téléphone : +49 (0) 2645 131 – 1966

Fax : +49 (0) 2645 131 – 499

E-mail : PR@wirtgen-group.com

[www.wirtgen-group.com](http://www.wirtgen-group.com)