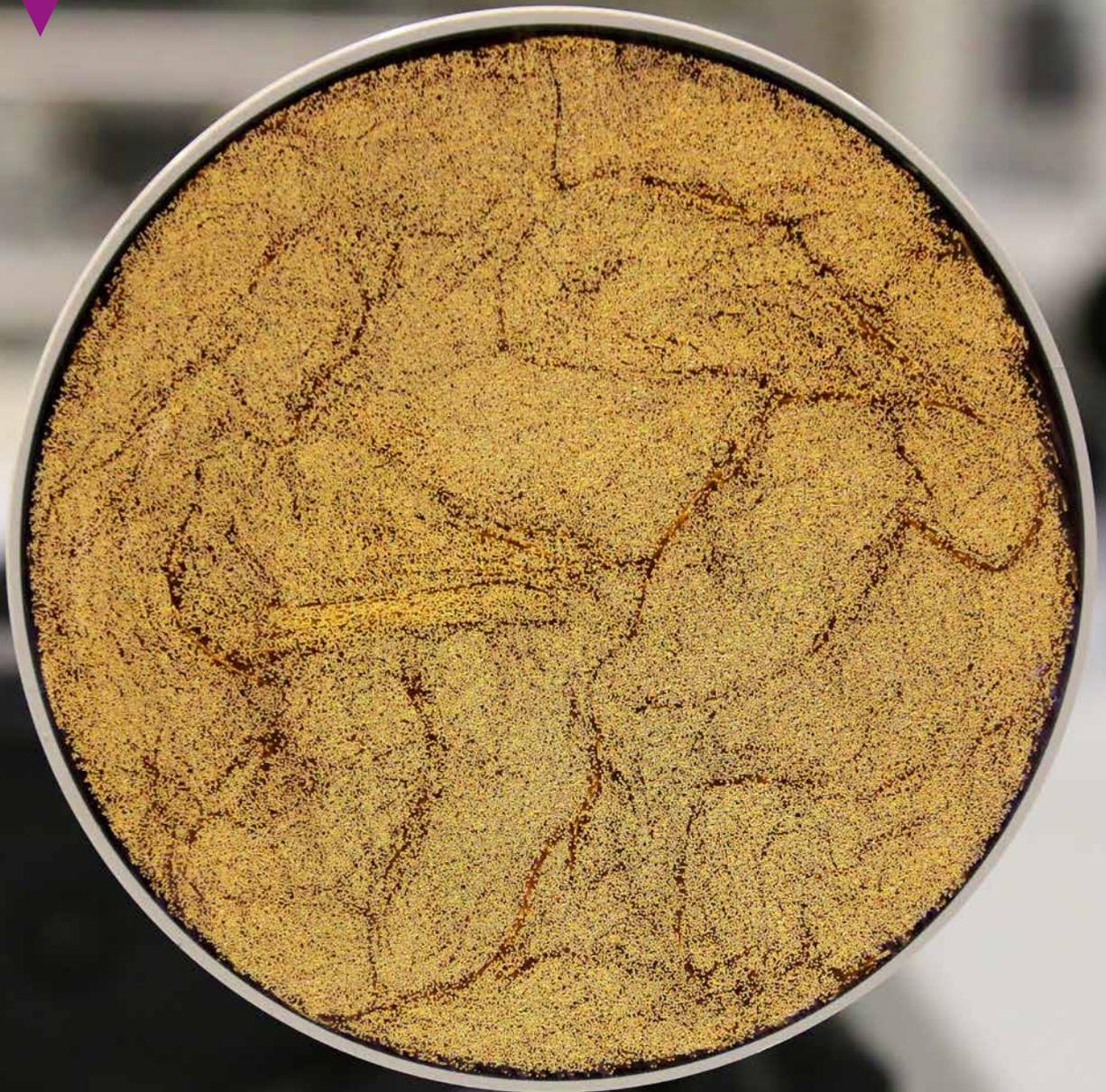


MIT INNOVATION ZU MEHR NACHHALTIGKEIT
INNOVATION IS LEADING THE WAY TO SUSTAINABILITY



DER Personaldienstleister in Österreich

Ihr starker Partner für große Taten

Wir sind stolz auf unsere Kunden aus ganz Österreich!

THE recruitment agency in Austria

Your strong partner for important tasks

We are proud of our customers from all over Austria!



5 Standorte in Österreich!

Vöcklabruck Vorchdorf Amstetten Innsbruck Wr. Neustadt

5 locations in Austria!

Vöcklabruck Vorchdorf Amstetten Innsbruck Wr. Neustadt

INHALTSVERZEICHNIS

CONTENT

Vorwort	
Preamble	4
Unternehmensvorstellung/Historie	
Company introduction/History	6
P84°: das einzigartige Fasermaterial	
P84°: a unique fiber material	8
P84°-Pulver: für höchste thermische und mechanische Beanspruchung	
P84°-Powders: for highest thermal and mechanical stress	10
SEPURAN® Green: für die effiziente Aufbereitung von Biogas zu Biomethan	
SEPURAN® Green: for efficient upgrading of biogas into biomethane	12
SEPURAN® Noble: für die effiziente Rückgewinnung von Wasserstoff und Helium	
SEPURAN® Noble: for efficient hydrogen and helium recovery	14
SEPURAN® N2/NG: für die effiziente Erzeugung von Stickstoff und Erdgasaufbereitung	
SEPURAN® N2/NG: for efficient nitrogen generation/natural gas processing	16
Zahlen und Fakten	
Facts & Figures	18
Unsere Partner	
Our partners	20
Anwendungen: P84°	
Applications: P84°	22
Anwendungen: SEPURAN® Green	
Applications: SEPURAN® Green	24
Anwendungen: Hybrid Technologie von Evonik und Linde	
Applications: hybrid technology from Evonik and Linde	26
Unsere Mitarbeiter	
Our employees	28
Nachhaltigkeit und Verantwortung	
Sustainability & Responsibility	30
Unsere Partner	
Our partners	34
Kontakt	
Contact	40



Unser Standort in Schörfling am Attersee
Our site in Schörfling am Attersee



Sehr geehrte Damen und Herren, Kunden und Partner,

seit vielen Jahren steht der Nachhaltigkeitsgedanke im Mittelpunkt der Evonik Fibres GmbH. Wir entwickeln innovative Produkte, die in den unterschiedlichsten Industrien zum Einsatz kommen und weltweit für eine Reduktion der Treibhausgasemissionen und somit für saubere Luft sorgen. Mit Technologielösungen, wie unseren hochtemperaturbeständigen Fasern und Membranen legen wir den Grundstein, um künftigen Generationen attraktivere Umweltbedingungen zu sichern.

Diesen Nachhaltigkeitsgedanken vermitteln wir nicht nur unseren Kunden, er ist auch in unseren eigenen Produktionsprozessen fest verankert und bestimmt unser tägliches Handeln. Deshalb legen wir größten Wert darauf, unsere High-Tech-Produkte so umweltverträglich, sicher und effizient wie möglich zu produzieren.

Neben unseren Leistungen und Beiträgen für den Umweltschutz im Sinne einer „low carbon economy“ sind uns auch zahlreiche soziale und karitative Projekte in der Region eine Herzensangelegenheit, die wir mit unserem freiwilligen Engagement regelmäßig unterstützen.

Jean-Marc Chassagne
General Manager Evonik Fibres GmbH



Dear Ladies and Gentlemen, customers and partners,

For many years, the concept of sustainability has been at the heart of Evonik Fibres GmbH. We develop innovative products that are used in a wide range of industries and reduce greenhouse gas emissions worldwide, thus ensuring cleaner air. With technology solutions, such as our high-temperature resistant fibers and membranes, we are laying the foundation to ensure more attractive environmental conditions for future generations.

This sustainability concept is not only communicated to our customers but is also firmly anchored in our own production processes and determines our daily work. That is why we attach great importance to produce our high-tech products in the most environmentally compatible, safe and efficient way possible.

In addition to our achievements and contributions to environmental protection in the sense of a "low carbon economy", numerous social and charitable projects in the region are also a matter close to our hearts, which we regularly support with our voluntary commitment.

Jean-Marc Chassagne
General Manager Evonik Fibres GmbH



Weltweit führend im Polymerdesign für Filtrations- und Separationstechnologien

Die österreichische Evonik Fibres GmbH ist Teil der deutschen Evonik Industries AG, eines der weltweit führenden Unternehmen der Spezialchemie. Dem Geschäftsgebiet „High Performance Polymers“ in der Division Smart Materials zugehörig, bieten wir an unseren Standorten in Lenzing und Schörfling am Attersee mehr als 150 hochqualifizierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern sichere Arbeitsplätze. Unsere Kernkompetenzen liegen in der Entwicklung und Produktion von polyimid-basierten Produkten wie Hochleistungsfasern und Hohlfasermembranen sowie Pulvern, die in anspruchsvollen industriellen Anwendungen nachhaltig Werte schaffen und weltweit für signifikante CO₂-Reduktionen sorgen. Evonik ist Weltmarktführer im Polymerdesign für membranbasierte Trennverfahren und hat im Laufe der Jahre verschiedene Membransysteme für eine effiziente Separation von Gasen, organischen Lösungsmitteln oder flüchtigen organischen Verbindungen entwickelt.

Worldwide leading in polymer design for filtration and separation technologies

The Austrian Evonik Fibres GmbH is part of the German Evonik Industries AG, one of the world's leading specialty chemicals companies. As a part of the High Performance Polymers Business Line within the Smart Materials Division, we offer secure jobs to more than 150 highly qualified employees at our sites in Lenzing and Schörfling am Attersee. Our core competencies are in the development and production of polyimide-based products such as high-performance fibers and hollow-fiber membranes as well as powders that create sustainable value in demanding industrial applications in order to ensure significant CO₂ reductions worldwide. Evonik is the world market leader in polymer design for membrane-based separation processes and has developed various membrane systems over the years for efficient separation of gases, organic solvents or volatile organic compounds.

Die Meilensteine der Evonik Fibres GmbH

1984

Entdeckung der Polyimidfaser-Chemie (P84®)



1985

Beginn der Produktion der Polyimidfaser P84®
am Standort Lenzing



2001

Übernahme und P84®-Produktion durch Degussa



2006

Inbetriebnahme einer Produktionsanlage
für P84®-Pulver und Umfirmierung
in Evonik Fibres GmbH



2010

Erhöhung der P84®-Produktionskapazität
in Schörfling



2012

Inbetriebnahme der neuen Hohlfaserspinnanlage
für Gasseparationsmembranen der Marke SEPURAN®



2017

Kapazitätserweiterung für die
Membranproduktion



2021

Standortenerweiterung und Ausbau
der Kapazitäten eingeleitet

The milestones of Evonik Fibres GmbH

1984

Discovery of polyimide chemistry (P84®)



1985

Production of the P84® polyimide fiber begins
at the Lenzing site



2001

Degussa acquisition and take over of P84® production



2006

P84® NT powder production facility
begins operations;
company renamed Evonik Fibres GmbH



2010

Expansion in P84® production capacity
in Schörfling



2012

New hollow-fiber spinning system for SEPURAN®
gas separation membranes comes on stream



2017

Capacity expansion
for membrane production



2021

Site and capacity
expansion initiated

P84®



P84®: das einzigartige Fasermaterial

Evonik ist mit seiner Fachexpertise im Bereich der Polyimidchemie der weltweit führende Hersteller und der einzige kommerzielle Produzent von chemisch resistenten, thermostabilen und nicht brennbaren Polyamidfasern. Die unter dem Markennamen P84® vertriebenen Hightechfasern gelten als höchster internationaler Qualitätsstandard in Filtermedien zur Heißgasfiltration und bieten mit ihrem einzigartigen multilobal geformten Querschnitt und der größten auf dem Markt verfügbaren Oberfläche beste Filtrationseffizienz. Aufgrund ihrer hervorragenden chemischen und physikalischen Eigenschaften werden P84®-Fasern

für eine Vielzahl von Anwendungen eingesetzt. Die Bandbreite reicht von Filtermedien für Hochtemperaturfiltration über Schutzkleidung und Dichtungsmaterialien für Raumfahrzeuge bis hin zu verschiedenen Hochtemperaturanwendungen, wie z. B. Wärmedämmungen.

Ende 2020 wurden die innovativen P84® HT Polyimidfasern von Evonik als ultimativer Filter für Zementofen-Baghouses beim Manufacturing Performance Award der US-amerikanischen Portland Cement Association (PCA) ausgezeichnet.



P84®: a unique fiber material

With its expertise in polyimide chemistry, Evonik is the world's leading manufacturer and the only commercial producer of chemically resistant, thermostable and non-flammable polyamide fibers. Marketed under the brand name P84®, these high-tech fibers are considered the highest international quality standard in filter media for hot gas filtration, offering the best filtration efficiencies with their unique multilobal shaped cross-section and the largest surface area available on the market. Due to their excellent chemical and physical properties, P84® fibers are used for a wide range of applications. These range from filter media for high-tem-

perature filtration to protective clothing and sealing materials for spacecraft to various high-temperature applications such as thermal insulation.

At the end of 2020, Evonik's innovative P84® HT polyimide fibers were recognized as the ultimate filter for cement kiln baghouses at the Manufacturing Performance Award of the US Portland Cement Association (PCA).

P84®



P84® Pulver: für höchste thermische und mechanische Beanspruchung

Unsere pulver- oder granulatförmigen Polyimide P84®NT und P84®UHT vereinen die herausragenden Eigenschaften von Polyimid, wie z. B. hohe Temperaturbeständigkeit bis 350 °C, chemische Beständigkeit, hohe mechanische Festigkeit, niedrige Reibungskoeffizienten und minimalen Abrieb. Durch den Einsatz gängiger Sintertechnologien wie Heißpressen oder Direct Forming (Freiformsintern) können sie zu Halbzeugen und Bauteilen verarbeitet werden, welche durch die hohe mechanische Stabilität und die Schlagzähigkeit eine gute Zerspanbarkeit mit Standardwerkzeugen gewährleisten.

Die aus P84®NT und P84®UHT gefertigten Teile eignen sich hervorragend für thermisch und mechanisch stark beanspruchte Anwendungen, z. B. in der Automobilindustrie, der Luft- und Raumfahrt, bei industriellen Komponenten und Büromaschinen. Für tribologisch anspruchsvolle Anwendungen,

wie z. B. bei Gleitlagerbuchsen oder Anlaufscheiben, können Compounds mit Festschmierstoffen wie Graphit, Molybdänsulfid oder PTFE effizient eingesetzt werden. Hier erreichen die Polyimide eine Verbesserung von lastenunabhängigen Verschleißraten um 50 bis 80 Prozent im Vergleich zu technischen Kunststoffen.



P84® Powders: for highest thermal and mechanical stress

Our powder or granulate polyimides P84®NT and P84®UHT combine the outstanding properties of polyimide, such as high temperature resistance up to 350 °C, chemical resistance, high mechanical strength, low coefficients of friction and minimal abrasion. By using common sintering technologies such as hot compression molding or direct forming, they can be processed into semi-finished products and components that ensure good machinability with standard tools thanks to their high mechanical stability and impact strength.

Parts made from P84®NT and P84®UHT are ideal for processes subject to high thermal and mechanical stresses, e.g. in the automotive industry, aerospace, industrial components and office machines. For tribologically demanding applications, such as plain bearing bushes or thrust washers, compounds with solid lubricants such as graphite, molybdenum sulfide or PTFE can be used efficiently. Here, the polyimides achieve an improvement in load-independent wear rates of 50 to 80 percent compared to technical polymers.

SEPURAN® Green



SEPURAN® Green: für die effiziente Aufbereitung von Biogas zu Biomethan

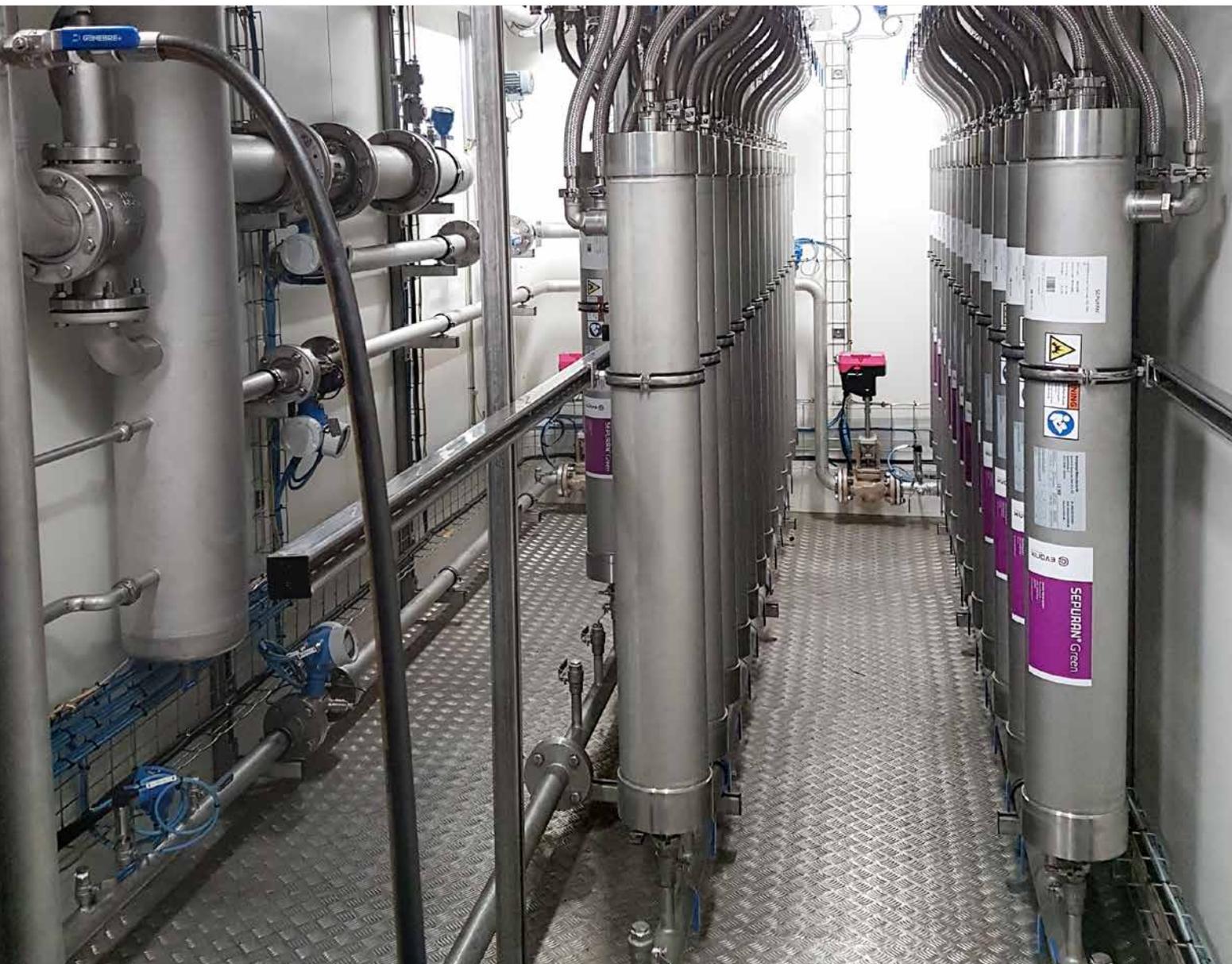
Unsere flexibel und modular einsetzbaren SEPURAN® Green Membranen weisen die höchste CO_2/CH_4 -Selektivität auf und stellen damit eine überlegene Technologie zur Biogasaufbereitung dar. Diese Selektivität ist auch bei hohen Partialdrücken, wie sie in der Biogasaufbereitung vorkommen, prozessstabil.

Durch die patentierte 3-fache Verschaltung der einfach zu bedienenden Membranen lässt sich das Biomethan effizient aus dem Rohgas auf bis zu 99 Prozent aufreinigen. Gegenüber anderen Biogasaufbereitungsverfahren wie Druckwasserwäsche, Druckwechseladsorption oder Aminwäsche weist die Membrantechnologie von Evonik gewichtige Vorteile auf: Sie benötigt

vergleichsweise wenig Energie und kommt ohne Hilfsmittel oder Hilfschemikalien aus. Es entstehen keine Abfälle und kein Abwasser, die sonst aufbereitet und entsorgt werden müssten.

Seit der Produkteinführung im Jahr 2011 hat Evonik seine Membrantechnologie mit ausgewählten Partnern zu einem neuen Qualitätsstandard in der Biogasaufbereitung entwickelt. Der Konzern leistet damit einen wichtigen Beitrag in der dezentralen Bereitstellung von Biomethan als klimafreundliche Energiequelle.

SEPURAN® Green wurde 2014 u. a. vom Bundesumweltministerium mit dem Deutschen Innovationspreis für Klima und Umwelt (IKU) ausgezeichnet.



SEPURAN® Green: for efficient upgrading of biogas into biomethane

Our flexible and modular designed SEPURAN® Green membranes have the highest CO₂/CH₄ selectivity and thus represent a superior technology for biogas upgrading. This selectivity is process-stable even at high partial pressures as they occur in biogas upgrading.

The patented 3-stage process of the easy-to-use membranes allows the biomethane to be purified efficiently from the raw gas to up to 99 percent. Compared with other biogas upgrading processes such as pressurized water scrubbing, pressure swing adsorption, or amine scrubbing, Evonik's membrane technology has significant advantages: It requires comparatively less energy and does not need any auxiliary materials or chemicals.

It produces no waste or wastewater that would otherwise have to be treated and disposed of.

Since the product launch in 2011, Evonik has worked with selected partners to develop its membrane technology into a new quality standard in biogas treatment. The group is thus making an important contribution of biomethane to be decentrally supplied as a climate-friendly energy source.

In 2014, SEPURAN® Green was awarded the German Innovation Prize for Climate and Environment (IKU) by the German Environment Ministry, among others.

SEPURAN® Noble



SEPURAN® Noble: für die effiziente Rückgewinnung von Wasserstoff

Speziell für die Rückgewinnung und Aufreinigung von Wasserstoff haben wir die SEPURAN® Noble Membran entwickelt. Die innovative Technologie ermöglicht eine effiziente Aufbereitung von hochreinem Wasserstoff bei sehr niedrigen Einlasskonzentrationen. Molekularer Wasserstoff kann durch Dampfreformierung und anschließende Wasser-gas-Shift-Reaktion hergestellt werden oder fällt als Nebenprodukt bei verschiedenen Reaktionen an.

Bei vielen dieser Reaktionen wird der eingesetzte Wasserstoff nicht vollständig verbraucht und kann daher aufgereinigt und zurückgeführt werden. Wie alle Membranen der SEPURAN-Produktfamilie basiert auch SEPURAN® Noble auf dem Hochleistungskunststoff Polyimid, der bei reduziertem Energieverbrauch eine hohe Produktgasreinheit sowie eine hohe Wasserstoffausbeute gewährleistet.

SEPURAN® Noble: für effiziente Rückgewinnung von Helium

In vielen Anwendungen kommen oftmals Gemische aus Helium und z. B. Luft, Stickstoff oder Argon zum Einsatz. Die hochselektive SEPURAN® Noble Membran ermöglicht die effiziente Rückgewinnung und Aufreinigung von Helium aus diesen Gasgemischen bei sehr niedrigen Einlasskonzentrationen von Helium.

Durch die Rückgewinnung des sehr wertvollen Heliums aus diesem Gasgemisch können hohe Kosten gespart werden. Zudem gewährleistet die durchdachte Verschaltung der Membranen eine hohe Produktgasreinheit sowie eine hohe Helium-Ausbeute.



SEPURAN® Noble: for efficient hydrogen recovery

SEPURAN® Noble membrane was specifically developed for the recovery and purification of hydrogen. The innovative technology enables efficient upgrading of high-purity hydrogen at very low inlet concentrations. Molecular hydrogen can be produced by steam reforming followed by a water gas shift reaction or is produced as a by-product in various reactions.

In many of these reactions, the hydrogen used is not completely consumed and can therefore be purified and recycled. Like all membranes in the SEPURAN product family, SEPURAN® Noble is based on the high-performance polymer polyimide, which ensures high product gas purity and high hydrogen yield with reduced energy consumption.

SEPURAN® Noble: for efficient helium recovery

Mixtures of helium and e.g. air, nitrogen or argon are often used in many applications. The highly selective SEPURAN® Noble membrane allows efficient recovery and purification of helium from these gas mixtures at very low inlet concentrations of helium.

High costs can be saved by recovering the very valuable helium from this gas mixture. In addition, the sophisticated connection of the membranes ensures a high product gas purity as well as a high helium yield.

SEPURAN® N2 SEPURAN® NG



SEPURAN® N2: für effiziente Erzeugung von Stickstoff

Die SEPURAN® N2 Membran wurde für eine effiziente Stickstoffherzeugung aus der Luft entwickelt und lässt sich insbesondere bei der Inertisierung von Räumen einsetzen. Mit dem zukunftsweisenden Membransystem, das sich durch eine hohe Selektivität und Permeabilität auszeichnet, lässt sich eine Stickstoff-Reinheit von bis zu 99,5 % erreichen.

Weitere Vorteile neben dem geringen Luftverbrauch mit hoher Stickstoffkapazität sind u. a. enorme Kosteneinsparungen und der Wegfall von Sicherheitsrisiken im Vergleich zu herkömmlichen Gasflaschen, niedrige Installations- und Betriebskosten sowie geringer

Wartungsaufwand: Das SEPURAN® N2-Membranmodul lässt sich sehr einfach an bestehende Druckluftsysteme an koppeln, sodass mit geringem Investitionsaufwand eine On-site-Produktion des Inertgases möglich ist. Zudem bietet das Verfahren durch den modularen Aufbau eine hohe Flexibilität, und die Anlage kann in kurzen Intervallen hoch- und heruntergefahren werden. Daher lassen sich SEPURAN® Systeme auch ideal mit bestehenden kryogenen Luftzerlegern oder Druckwechseladsorptionsanlagen kombinieren, um Bedarfsspitzen abzudecken oder die Lastgrenzen zu erweitern.

SEPURAN® NG: für effiziente Erdgasaufbereitung

SEPURAN® NG ist eine besonders robuste Hohlfasermembran, die durch ihre hohe Selektivität für eine sehr effiziente Abtrennung der Sauerstoffe aus dem Erdgas sorgt. Die Membran weist eine außerordentlich hohe Toleranz gegenüber den im Erdgas enthaltenen höheren Kohlenwasserstoffen auf und zeigt eine nahezu konstante Leistung über die gesamte Lebenszeit hinweg. SEPURAN® NG kann besonders vorteilhaft in

Erdgasquellen mit hoher Konzentration von Kohlendioxid eingesetzt werden, denn auch unter solchen Bedingungen bleiben die Trenneigenschaften der Membran erhalten. Die Bauweise von SEPURAN® NG wurde auf die konventionellen Erdgasaufbereitungsanlagen ausgerichtet, sodass beim bevorstehenden Membranaustausch keine weiteren Anpassungen des vorhandenen Equipments notwendig sind.



SEPURAN® N2: for efficient nitrogen generation

The SEPURAN® N2 membrane was developed for efficient nitrogen generation from air and, in particular, can be used to inert rooms. With the pioneering membrane system, which is characterized by high selectivity and permeability, a nitrogen purity of up to 99.5 % can be achieved.

Other advantages, in addition to low air consumption with high nitrogen capacity, include enormous cost savings and the elimination of safety risks compared to conventional gas cylinders, low installation and

operating costs, and low maintenance requirements: the SEPURAN® N2 membrane module can be very easily coupled to existing compressed air systems, so that on-site production of the inert gas is possible with small investment. In addition, the process offers a high degree of flexibility thanks to its modular design, and the system can be ramped up and down at short intervals. Membrane systems can therefore also be ideally combined with existing cryogenic air separators or pressure swing adsorption plants to cover demand peaks or extend load limits.

SEPURAN® NG: for efficient natural gas processing

SEPURAN® NG is a highly robust hollow fiber membrane which, due to its high selectivity, ensures very efficient separation of the acid gases from the natural gas. The membrane has an exceptionally high tolerance to the higher hydrocarbons contained in the natural gas and shows an almost constant performance over its entire lifetime. SEPURAN® NG can be used to particular advantage

in natural gas wells with high concentrations of carbon dioxide, as the membrane's separation properties are maintained even under such conditions. The design of SEPURAN® NG has been aligned with conventional natural gas processing plants, so that no further adjustments to the existing equipment are required when membrane replacement is imminent.



Evonik Fibres GmbH – Zahlen und Fakten Evonik Fibres GmbH – Facts & Figures

Über
More than **150** **ANGESTELLTE | EMPLOYEES**
sind bei Evonik Fibres beschäftigt
work at Evonik Fibres

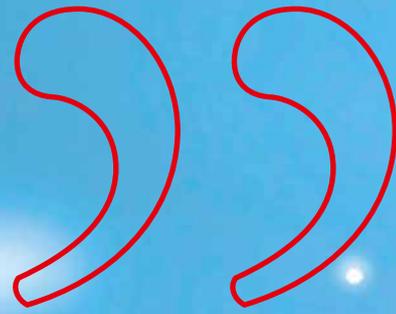
2 **STANDORTE | SITES**
in Lenzing und Schörfling
in Lenzing and Schörfling

Über
More than **18** **SPRACHEN | LANGUAGES**
werden im Unternehmen gesprochen
are spoken in the company

Über
More than **2** Mio.
m **TONNEN CO₂ | TONS of CO₂**
werden weltweit jährlich durch den Einsatz unserer Produkte eingespart
are saved annually worldwide by using our products

Über
More than **500** **BIOGASANLAGEN | BIOGAS PLANTS**
weltweit laufen mit SEPURAN® Green Membranen
are worldwide in operation using SEPURAN® Green membranes

Rundum gut betreut.



Wir sorgen für Technische Sicherheit.

Effizient, digital, sicher. Weltweit.

Österreichs größtes Prüf-, Inspektions- und Zertifizierungsunternehmen.

Anlagensicherheit | Arbeitssicherheit | Aus- & Weiterbildung |
Cybersecurity | Erstprüfstelle & Kesselprüfstelle (akkreditiert, notifiziert) |
Exportkonformität – Lebensmittel, Chemikalien, Textilwaren, Maschinen |
Gutachten | Hygiene – Luft, Wasser, Raum | Inverkehrbringung – Notified
Body | Kathodischer Korrosionsschutz | Kessel- & Turbinenwärterprüfungen
Krane, Hebezeuge, Tore | Loss Adjusting/Schadensregulierung |
Managementsysteme | Maschinensicherheit – Notified Body | RBI Risk-Based
Inspection | Rohrleitungsschutz | OK compost – Zertifizierung biologisch
abbaubarer Kunststoffe | Process Safety (HAZOP, VEXAT, EX-Schutz, SIL...) |
Schadensanalyse | Schweißtechnik | Struktur- & Bauteilprüfung | Umweltschutz |
Werkstoffprüfung & Metallographie

Photo: Shutterstock | aorpixza

Mehr
drin.



TÜV AUSTRIA Group

TPA/KKS
TÜV AUSTRIA Group

TVEA
TÜV AUSTRIA Group
in association with TÜV

METALogic
TÜV AUSTRIA Group

TÜV SILA
AUSTRIA KALITE



Anwendungsbeispiele

Application examples



Anwendungen zur CO₂-Einsparung: P84®

Unsere effizienten und hochtemperaturbeständigen P84® Polyimidfasern verfügen über eine hohe Filtrationswirksamkeit und behalten über ihren gesamten Lebenszyklus eine hohe Permeabilität bei. Dadurch können je nach Anwendungsbereich Feinstaub- oder Abgasemissionen reduziert und Energiekosten gesenkt werden.

CO₂ saving applications: P84®

Our efficient and high-temperature resistant P84® polyimide fibers offer high filtration efficiency and convince with their high permeability during the entire life cycle. Depending on the application, this can reduce particulate matter or exhaust emissions and lower energy costs.

Zementproduktion – 60.000 t CO₂-Einsparung im Jahr

Beton wird u. a. aus Zement hergestellt, der energieintensiv in speziellen Zementöfen hergestellt wird. Damit die bei der Zementproduktion freigesetzten Staubpartikel unter den genormten Werten bleiben, werden zur Heißgasreinigung unsere innovativen Filtermedien aus Polyimid-Fasern, die P84®-Filtertaschen, eingesetzt. Weltweit werden mehr als 150 Zementöfen mit diesen Filtermedien von Evonik entstaubt. Allein in China setzen über 100 Zementwerke auf unsere effizienten Polyimid-Fasern. Gemessen an der Energieersparnis ergibt sich daraus eine Reduktion von ca. 60.000 Tonnen CO₂ im Jahr.

Kohlekraftwerke: 30.000 t CO₂-Einsparung im Jahr

Die P84®-Filtertaschen von Evonik werden auch eingesetzt, um die bei der Stromproduktion aus Kohle freigesetzten Abgase auf einem genormten Niveau zu halten. Weltweit sind über 120 Kohlekraftwerke in Betrieb, deren Abgase mit P84®-Filtertaschen gereinigt werden. Durch die eingesparte Energie, die sich durch den Einsatz unserer Filtermedien ergibt, werden jährlich ca. 30.000 Tonnen weniger CO₂ ausgestoßen.

Cement production - 60,000 t CO₂ savings per year

Concrete is made from cement, among other things, which is produced in an energy-intensive process in special cement kilns. To ensure that the dust particles released during cement production remain below the standardized values, our innovative filter media made of polyimide fibers, the P84® filter bags, are used for hot gas cleaning. More than 150 cement kilns worldwide are dedusted with these filter media from Evonik. In China alone, more than 100 cement plants rely on our efficient polyimide fibers. Measured in terms of energy savings, this results in a reduction of around 60,000 metric tons of CO₂ per year.

Coal-fired power plants: 30,000 t CO₂ savings per year

Evonik's P84® filter bags are also used to keep the exhaust gases released during electricity production from coal at a standardized level. There are more than 120 coal-fired power plants in operation worldwide the exhaust gases of which are cleaned with P84® filter bags. The energy saved through the use of our filter media results in approximately 30,000 tons less CO₂ being emitted each year.

Anwendungsbeispiele

Application examples

Spaghetti? Pinsel? SEPURAN® Green!

Der umweltfreundliche Energieträger Biogas kann zur Gewinnung von Wärme oder als Biokraftstoff genutzt werden. Zuvor ist jedoch eine umfangreiche Aufbereitung und Reinigung nötig. Hierfür hat Evonik die hochselektiven Hohlfasermembranmodule SEPURAN® Green entwickelt, die auf den ersten Blick wie Spaghetti oder Pinsel aussehen.

Spaghetti? Brush? SEPURAN® Green!

The environmentally friendly energy source biogas can be used to generate heat or as a biofuel. Before that, however, extensive treatment and purification is necessary. For this purpose, Evonik has developed the highly selective hollow-fiber membrane modules SEPURAN® Green, which at first glance look like spaghetti or paintbrushes.



Patentierete Innovation

Im Jahr 2017 hat das Europäische Patentamt der Evonik Fibres GmbH ein Patent für ein 3-stufiges Verfahren in Verbindung mit SEPURAN® Green erteilt. In diesem Gasseparationsprozess können binäre Gasgemische, wie z. B. Rohbiogas, besonders effizient und kostengünstig abgetrennt werden. Neben höherer Ausbeute und weniger apparativem und energetischem Aufwand – es ist kein zweiter Kompressor mehr notwendig – verzichtet das Membranverfahren auf zusätzliche Aufreinigung, sodass das angereicherte Gas direkt ins Erdgasnetz eingespeist werden kann.

In Belgien und weltweit: Senkung des CO₂-Ausstoßes durch SEPURAN® Green

In der belgischen Region Wallonien entsteht die insgesamt 500ste Referenzanlage für Biogasaufbereitung mittels SEPURAN® Green Membranen von Evonik. Damit feiert das Spezialchemieunternehmen einen weiteren Meilenstein in seiner jungen Geschichte als Technologieanbieter für membranbasierte Gasseparation. Seit der Produktvorstellung im Jahr 2011 hat Evonik seine Membrantechnologie mit ausgewählten Partnern zu einem neuen Qualitätsstandard in der Biogasaufbereitung entwickelt. Der Konzern leistet damit einen wichtigen Beitrag in der dezentralen Bereitstellung von Biomethan als klimafreundliche Energiequelle.

Die Hohlfasermembranmodule SEPURAN® Green sind mittlerweile in mehr als 500 Biogasaufbereitungsanlagen weltweit installiert. In Summe bedeutet das eine stündliche Produktion von mehr als 40.000 Nm³/h hochreinem Biomethan. Im Vergleich zur Förderung und Aufbereitung der gleichen Menge Erdgas können so jährlich mehr als zwei Millionen Tonnen CO₂ eingespart werden.

Patented innovation

In 2017, the European Patent Office granted Evonik Fibres GmbH a patent for a 3-stage connection process with SEPURAN® Green. In this gas separation process, binary gas mixtures, such as raw biogas, can be separated particularly efficiently and cost-effectively. In addition to higher yields and lower equipment and energy costs – a second compressor is no longer necessary – the membrane process requires no additional purification, so that the enriched gas can be fed directly into the natural gas grid.

In Belgium and worldwide: reducing CO₂ emissions with SEPURAN® Green

In the Walloon region of Belgium, the 500th reference plant for biogas upgrading using SEPURAN® Green membranes from Evonik is under construction. The specialty chemicals company is celebrating another milestone in its young history as a technology provider for membrane-based gas separation. Since the product was launched in 2011, Evonik has worked with selected partners to develop its membrane technology into a new quality standard in biogas upgrading. The Group is thus making an important contribution in the decentralized supply of biomethane as a climate-friendly energy source.

SEPURAN® Green hollow fiber membrane modules are now installed in more than 500 biogas upgrading plants worldwide. In total, this means an hourly production of more than 40,000 Nm³/h of high-purity biomethane. Compared to the extraction and upgrading of the same amount of natural gas, more than two million tons of CO₂ can be saved annually.

Wasserstoff aus Erdgasnetz abtrennen: Hybrid Technologie von Evonik und Linde

In Zukunft soll die vorhandene Infrastruktur von Erdgas-Pipelines verstärkt für den Transport von Wasserstoff (H₂) genutzt werden – insbesondere von grünem Wasserstoff, der aus erneuerbaren Energien gewonnen wird. Der Energieträger kann dann an beliebigen Standorten entlang dieser Infrastruktur für energetische oder industrielle Anwendungen genutzt werden, z. B. von Tankstellen für Brennstoffzellen-Fahrzeuge oder von der chemischen Industrie. Wichtige Voraussetzung: Der Wasserstoff muss effizient vom Erdgasstrom wieder abgetrennt werden.

Gemeinsam mit dem Technologiepartner Linde präsentiert Evonik eine voll integrierte Gesamtlösung aus verschiedenen Technologien, um den Wasserstoff effizient aus dem Erdgas-Pipelinennetzwerk abzutrennen. Zum Einsatz kommt dabei eine bewährte Druckwechseladsorptionsanlage von Linde in Verbindung mit den Hochleistungs-Membranen von Evonik. Im kombinierten Prozess ermöglicht diese Hybrid-Technologie, den Wasserstoff zu separieren und bis zu einer Reinheit von 99,9999 Prozent aufzubereiten. Potenziellen Kunden steht somit als Lösung eine besonders selektive und robuste Separationstechnologie zur Verfügung.

„Wir sind der weltweit einzige vollständig rückwärtsintegrierte Hersteller von Membranen zur Gasseparation. Dank unserer jahrelangen Erfahrung in der Polymerchemie können wir die entscheidenden Membraneigenschaften bereits auf der Materialebene justieren. Der Kunde erhält damit als maßgeschneiderte Lösung eine besonders selektive und robuste Separationstechnologie.“

DR. GOETZ BAUMGARTEN, LEITER DES INNOVATIONSWACHSTUMSFELDES MEMBRANES.



Extracting hydrogen from natural gas networks: hybrid technology from Evonik and Linde

In the future, the existing infrastructure of natural gas pipelines will be increasingly used for the transport of hydrogen (H₂) – especially green hydrogen obtained from renewable energies. The energy carrier can then be used at any locations along this infrastructure for energy or industrial applications, e.g. by filling stations for fuel cell vehicles or by the chemical industry. For this to happen, however, the hydrogen must be efficiently separated from the natural gas blend at the point of extraction.

Together with its technology partner Linde, Evonik is presenting a fully integrated holistic solution comprising various technologies for efficiently extracting hydrogen from the natural gas pipeline network. A proven pressure swing adsorption system from Linde is combined with Evonik's high-performance membranes. In the joint process, this hybrid technology enables the hydrogen to be separated and processed to a purity of 99.9999 percent. Potential customers thus can use a particularly selective and robust separation technology solution.

"We are the world's only fully backward-integrated manufacturer of membranes for gas separation. Thanks to our many years of experience in polymer chemistry, we can already adjust the decisive membrane properties at the material level. Doing so, we can offer our customers a particularly selective and robust separation technology."



DR. GOETZ BAUMGARTEN, HEAD OF MEMBRANES INNOVATION GROWTH FIELD



Unsere Mitarbeiter Our employees



STARTPLATZ MIT ZUKUNFT
AUSZEICHNUNG
VORBILDLICHER
LEHRBETRIEB
2020 - 2023
WKO

Leidenschaft für Chemie: unsere Mitarbeiter

An unseren Standorten in Lenzing und Schörfling am Attersee beschäftigen wir ein engagiertes Team, das sich aus mehr als 150 hoch qualifizierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern zusammensetzt – Angestellte mit zum Teil jahrzehntelanger Erfahrung sowie gut ausgebildete Nachwuchskräfte. Unsere Belegschaft arbeitet in exzellent funktionierenden Teams in einem internationalen Arbeitsumfeld, in dem mindestens 18 verschiedene Kulturen zusammentreffen. Um auch den Nachwuchs für die Welt der Chemie und ihre Anwendungen zu begeistern, engagieren wir uns bei Events wie der österreichischen „Langen Nacht der Forschung“.

Bei der Sicherheit unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter machen wir keine Kompromisse. Unsere gelebte Arbeitssicherheitskultur mit dem Ziel „Null Unfälle“ ist eine zentrale Säule unserer Unternehmensphilosophie, weswegen unser tägliches Handeln nach dem Grundsatz „Sicherheit zuerst – bei der Arbeit und auf allen Wegen“ ausgerichtet ist.

Leidenschaft für die Region: lokales Engagement

Neben unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern liegen uns auch die Region und die dort lebenden Menschen am Herzen. Durch zahlreiche Aktivitäten und unser Engagement in sozialen Bereichen verfolgen wir das Ziel, das nachbarschaftliche Miteinander in unserer Region zu fördern und zu stärken.

Passion for chemistry: our employees

At our sites in Lenzing and Schörfling am Attersee, we employ a dedicated team consisting of more than 150 highly qualified employees – salaried staff, some with decades of experience, as well as well-trained junior staff. Our workforce works in excellently functioning teams in an international working environment where at least 18 different cultures come together. To get young people excited about the world of chemistry and its applications, we are involved in events such as the Austrian "Lange Nacht der Forschung".

We make no compromises when it comes to the safety of our employees. Our practiced occupational safety culture with the goal of "zero accidents" is a central pillar of our corporate philosophy, which is why our daily work is guided by the principle of "safety first – at work and on all paths".

Passion for the region: local commitment

In addition to our employees, we also care about the region and the people who live there. Through numerous activities and our commitment in social responsibility, we pursue the goal of promoting and strengthening neighborly togetherness in our region.

Verantwortung übernehmen, Klimaschutz fördern



die Bewerbung eingereicht hatte. In Schörfling produziert der

Die ÖGVS – Gesellschaft für Verbraucherstudien bmH hat die Evonik Fibres GmbH mit Sitz in Schörfling am Attersee zum Preisträger des ersten GreenTech-Awards erklärt. Das unabhängige österreichische Forschungsinstitut würdigt mit der Auszeichnung die Innovationskraft des Spezialchemieunternehmens für mehr Klimaschutz. Der Preis fußt auf Patenten zur membranbasierten Gasseparation, die Evonik für

Konzern Hohlfasermembranen SEPURAN® für die Aufbereitung von Biogas oder etwa die Separation von Wasserstoff aus vorhandenen Gasnetzwerken.

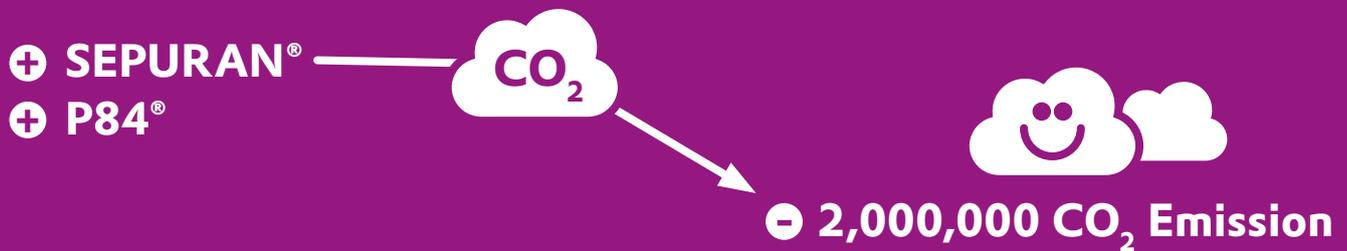
Im Rahmen des ersten GreenTech-Awards betrachtete das ÖGVS Testinstitut Technologien und Anwendungen zur Eindämmung des Klimawandels, die in der Patent-Klasse Y02 des Cooperative Patent Classification (CPC) zusammengefasst werden. Dabei wurde die Anzahl der Patente von in Österreich ansässigen Unternehmen ermittelt, die im Zeitraum vom 01. Januar 2017 bis zum 30. September 2020 erteilt wurden.

Taking responsibility, promoting climate protection

ÖGVS – Gesellschaft für Verbraucherstudien bmH has declared Evonik Fibres GmbH, based in Schörfling am Attersee, the winner of the first GreenTech Award. With the award, the independent Austrian research institute recognizes the innovative strength of the specialty chemicals company for more climate protection. The award is based on patents for membrane-based gas separation that Evonik submitted for the application. In Schörfling, the company produces SEPURAN® hollow fiber membranes for the upgrading of biogas or, for example, the separation of hydrogen from existing gas networks.

As part of the first GreenTech Award, the ÖGVS Test Institute looked at technologies and applications for mitigating climate change that are grouped in patent class Y02 of the Cooperative Patent Classification (CPC). This involved determining the number of patents granted by Austrian-based companies in the period from January 01, 2017 to September 30, 2020.

Unsere SEPURAN®-Hohlfasermembranen sowie P84®-Filtermedien tragen mit ca. 2 Millionen Tonnen jährlich zu signifikant weniger CO₂-Emissionen bei.



Our SEPURAN® hollow fiber membranes as well as our P84® filter media contribute to significantly lower CO₂ emissions, with more than 2 million tons annually.

Dies entspricht

... dem CO₂-Ausstoß der Stadt New York in einer Woche, oder dem CO₂-Ausstoß eines Flugzeugs mit 600 Passagieren an Bord, das die Erde 1.000 Mal umfliegen würde.

... der CO₂-Aufnahmefähigkeit von 2 Millionen Buchenbäumen, die 80 Jahre lang wachsen würden.

This corresponds to

... the CO₂ emissions of the city of New York in one week, or the CO₂ emissions of an airplane with 600 passengers on board that would fly around the earth 1,000 times.

... the CO₂ absorption capacity of 2 million beech trees, that would grow for 80 years.

Nachhaltigkeit & Verantwortung Sustainability & Responsibility



Eigene Stickstoffherzeugung mit SEPURAN® N2 Membranen
In-house nitrogen production with SEPURAN® N2 membranes



Nachhaltigkeit beginnt bei Evonik vor der eigenen Haustür

Auch im eigenen Unternehmen bauen wir Maßnahmen aus, um unseren CO₂-Fußabdruck laufend zu verkleinern. So decken wir an unserem Firmensitz in Schörfling am Attersee ein Viertel unseres Gasbedarfs mit CO₂-neutralem Biomethan aus lokaler Erzeugung ab, wodurch die aus dem Gasverbrauch resultierenden Kohlendioxid-Emissionen um 25 Prozent gesenkt werden konnten. Damit ist Schörfling der weltweit erste Standort von

Evonik, der in seinem Energiemix das klimafreundliche Biomethan einsetzt. Die Nutzung von Biomethan wird bei der Evonik Fibres GmbH auch für einige Mitarbeiter im wahrsten Sinne des Wortes „erfahrbar“: Seit über zwei Jahren werden im Geschäftsgebiet, welches unsere SEPURAN®-Produkte vertreibt, umweltfreundliche CNG-Fahrzeuge eingesetzt, die mit Biomethan betankt werden können.

„Wir gehören zu den Top 20 der Preisträger des ersten GreenTech-Awards. Diese Leistung unterstreicht einmal mehr unseren unternehmerischen Geist, mit innovativen Produkten und Technologien aus Schörfling für mehr Nachhaltigkeit sorgen zu wollen. Diese Grundhaltung prägt auch unser tägliches Handeln, indem wir unsere Produkte so umweltverträglich, sicher und effizient wie möglich produzieren. Deshalb setzen wir auf eigene Technologien, um beispielsweise den Eigenbedarf an Stickstoff mittels SEPURAN® Membranen zu decken.“



Sustainability at Evonik begins on our own doorstep

We are also expanding measures within our own company to continuously reduce our carbon footprint. At our headquarters in Schörfling am Attersee, for example, we cover a quarter of our gas requirements with CO₂-neutral biomethane from local production, which has cut carbon dioxide emissions resulting from gas consumption by 25 percent. This makes Schörfling the first Evonik

site in the world to use climate-friendly biomethane in its energy mix. At Evonik Fibres GmbH, the use of biomethane can also be "experienced" in the truest sense of the word by some employees: for more than two years, environmentally friendly CNG cars that can be refueled with biomethane have been used in the business area that distributes our SEPURAN® products.

"We are among the top 20 winners of the first GreenTech Award. This achievement once again underscores our entrepreneurial spirit of wanting to ensure greater sustainability with innovative products and technologies from Schörfling. This basic attitude also shapes our daily actions by producing our products as environmentally friendly, safe and efficient as possible. That's why we rely on our own technologies, for example to cover our own nitrogen requirements using SEPURAN® membranes."

Evonik Fibres GmbH sagt danke

Viele unserer zuverlässigen Partner und Lieferanten haben sich für die Entstehung dieser Broschüre eingesetzt. Dafür – und für die jahrelange hervorragende Zusammenarbeit – möchten wir uns an dieser Stelle recht herzlich bedanken.

Evonik Fibres GmbH says thank you

Many of our reliable partners and suppliers have contributed to the creation of this brochure. For this – and for the many years of excellent cooperation – we would like to take this opportunity to express our sincere thanks.



www.hofmann-waermetechnik.at

HOFMANN Wärmetechnik GmbH
 Gewerbezeile 7, 4202 Hellmonsödt, AUSTRIA
 Tel. +43 7215 3601

Ihr Spezialist für Wärmebehandlungen und Industrieföfenbau



*Leimer
Bräu*

Ihr Business Hotel in Lenzing

Ab **2021** mit neuem Badehaus.
Entspannung für Körper und Seele.

✉ office@leimer-braeu.com ☎ +43 (0) 7672 92920 🌐 www.leimer-braeu.com



Precise high-speed marking
with laser technology

- Distinct and permanent marking
- Contactless marking of all materials
- Consistent results on metals and plastics
- Seamless integration into existing production lines
- Intuitive software for easy operation

Request a live demo
of Trotec laser systems now!
www.troteclaser.com



trotec

SETTING NEW STANDARDS



Marktgemeinde Schörfling am Attersee
Marktplatz 32, A-4861 Schörfling am Attersee
Tel. +43 (0)7662 3255 0, gemeinde@schoerfling.eu
www.schoerfling.eu



OpEx GmbH
Excellence in Operation



**Anlagendemontage | Anlagenmontage | Anlagenübersiedelungen | Anlageninstandhaltung
Arbeitskräfteüberlassung | Anlagenservice**

OpEx GmbH · Johann Tagwerkerstrasse 37 / Top 13 · A-4810 Gmunden · Tel. +43 (0)660 48 48 788
josef.stocker@opex.gmbh · www.opex.gmbh

**Weltweit
vernetzt.
Jederzeit.**

Individuelle Lösungen für
logistische Herausforderungen - von
mikroskopisch bis gigantisch. Für
jede Anforderung das passende
Konzept. Maßgeschneidert!
ONTIME Logistics - Ihre beste Wahl.

www.ontimelogistics.com

ontime
LOGISTICS
... your best choice

Salzburg - Linz - Wien - Innsbruck - Budapest

- Luftfracht
- Seefracht
- Express
- Sonderfahrten
- Retail Logistik
- Kühllogistik

Wir bedanken uns für die langjährige gute Zusammenarbeit und wünschen der Evonik Fibres GmbH weiterhin viel Erfolg!



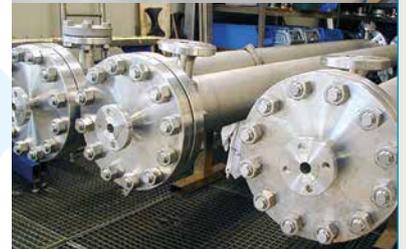
**SOMMER &
STRASSBURGER**

KOMPETENZ IN EDELSTAHL

Edelstahlanlagenbau GmbH & Co. KG
Gewerbstraße 32
75015 Bretten / Germany
Tel. +49 (0) 7252 9395-0
Fax +49 (0) 7252 9395-50
info@sus-bretten.de

KOMPETENZ IN EDELSTAHL

- Fertigung nach
AD 2000
EN 13445
ASME
SELO
CRN
- MembraLine®
Membrangehäuse
- Anlagen- und
Behälterbau
- Sammel-/Verteilerrohre
mit Aushaltungen



www.sus-bretten.de

weyer gruppe
Ihr Partner für Consulting und
Engineering. Seit 1976.



weyer gruppe

komplett. durchdacht.

Wir sind Ihr Ansprechpartner für:

- **Anlagensicherheit**
Sicherheitsberichte, HAZOP / PAAG, Ex-Schutz,
Brandschutz in Prozessanlagen
- **Arbeitssicherheit**
Gefährdungsbeurteilungen, Betriebs- und
Sicherheitsanweisungen, Lagerkonzepte
- **Betriebsanlagenrecht**
Betriebsanlagengenehmigung, Betriebs-
anlagenprüfung nach §82b GewO
- **CE-Zertifizierung und technische
Dokumentation**
CE-Kennzeichnung, Technische Redaktion

weyer gruppe | As-U Gamerith-Weyer GmbH
Industriestraße 19, A-4840 Vöcklabruck | +43 (0) 76 72 309 310 11
office.asu@weyer-gruppe.com | weyer-gruppe.com





ATP architekten ingenieure

Integrale Planung mit BIM für Industrie 4.0

Für die Integrale Planung und Bauaufsicht des Produktions- und Verwaltungsgebäudes in Schörfling setzte Evonik Fibres auf die Kompetenz von ATP architekten ingenieure in Wien.

Mit elf Bürostandorten und mehr als 900 Mitarbeiter_innen sind wir eines der führenden Büros für Integrale Planung in Europa.

In fachübergreifender Zusammenarbeit unter einem Dach, unterstützt durch unsere Forschungs- und Consultinggesellschaften, leben wir die Kultur der lebenszyklusorientierten, BIM-unterstützten Integralen Planung.

www.atp.ag

ATP

Wien | Innsbruck | München | Frankfurt | Nürnberg | Berlin | Hamburg
Zürich | Budapest | Zagreb | Moskau



Von der Idee bis zur
laufenden Produktion
mit nur einem Partner.



Prozessautomatisierung | Fertigungsautomatisierung
Advanced Solutions | Energietechnik
Industrial Gas Turbines

cts Lenzing GmbH · Werkstraße 2 · A-4860 Lenzing · Tel. +43 (0)676 88 9813 077
ws.lenzing@cts-gmbh.de · www.group-cts.de

Sie wollen Ihren Einkauf digitalisieren, konsolidieren oder suchen eine einfache Lösung für Sonderbeschaffungen?

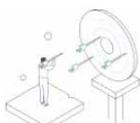


Unsere Services: **marketplace – consolidator – integrator**



PSG Marketplace

Um Ihren Bedarf im Tail Spend zu decken, bieten die Marketplace-Lösungen der PSG mehr als 180 Lieferanten mit mehr als 15 Millionen Artikeln inkl. vorverhandelter Preise im 1-Kreditor-Modell, die wir auf Wunsch durch Ihre bewährten Lieferanten ergänzen. Und das alles gerne auch komplettiert durch unsere SpotBuy-Lösung.



PSG SpotBuy

Unsere globale Lösung für den effizienten, digitalisierten Einkauf von selten benötigten, nicht planbaren Produkten und Dienstleistungen im 1-Kreditor-Modell zur Reduzierung unzähliger, komplexer Lieferantenbeziehungen.



PSG eProcurement

Unsere ausgereiften eProcurement-Lösungen unterstützen Sie durch digitale Transaktionsplattformen und Marktplatzsysteme, wenn Sie Ihre Lieferanten und User eigenständig verwalten und administrieren möchten. Dazu gehören Katalog- und Freitext-Bestellungen wie auch die Möglichkeit, unser 1-Kreditor-Modell und natürlich Ihre ERP-Systeme für reibungslose Prozesse zu integrieren.

PSG Procurement Services GmbH, Teil der EPSA-Group, bietet seit 1991 vollumfängliche digitalisierte und operative Einkaufsdienstleistungen zur Optimierung Ihres indirekten Einkaufs an. Und ist Innovationsführer moderner Beschaffungs-Dienstleistungen und eProcurement-Lösungen weltweit.



Wir haben Ihr Interesse geweckt? Melden Sie sich gerne bei uns, damit wir ein individuelles Gespräch mit Ihnen vereinbaren können.
info@psg-procurement.com - www.psg-procurement.com



EPISCH

www.episch.at

DANGER, DANGER ... HIGH VOLTAGE!

LED-Technik

Sanierung von Elektroinstallationen

Beleuchtungstechnik

Medientechnik

Blitzschutzanlage

EDV-Netzwerktechnik

Anlagentechnik

Sicherheitstechnik

Photovoltaik

Elektroinstallationen

Anlagenprüfung inkl. Erstellung

von Anlagenbüchern

Blitzschutzprüfungen

Planung

Brandmeldeanlagen

Sicherheitsbeleuchtungsanlagen

Service & Wartung

Video & Audiosprechanlagen

(Smart Home)

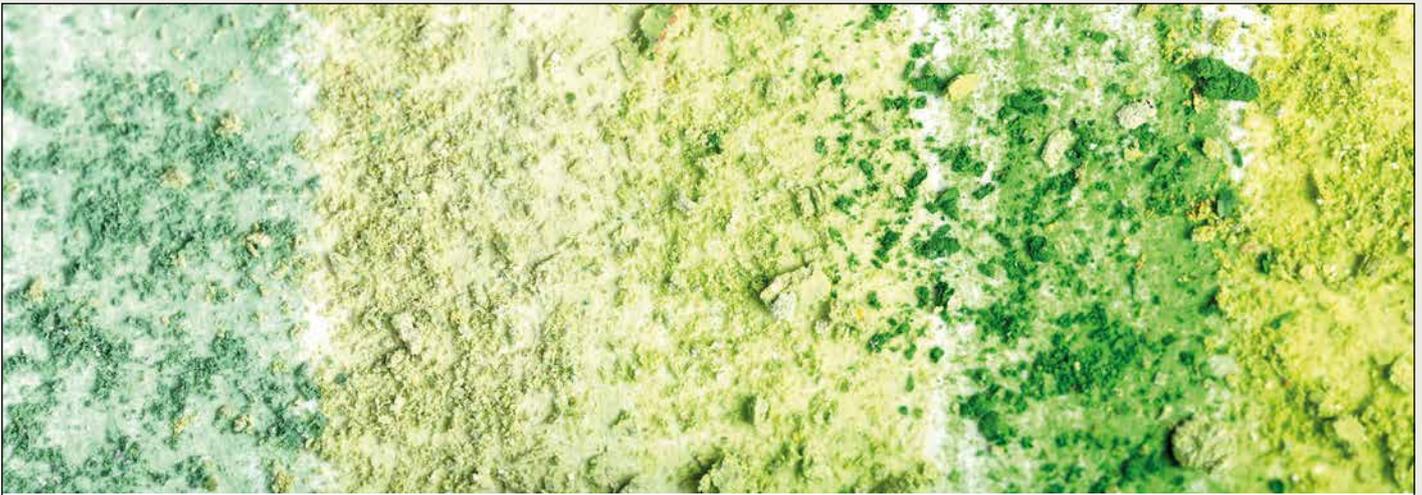
Antennentechnik

EIB-Bussysteme

Verkauf von Elektromaterial

IHRE ZUKUNFT IST EPISCH

EPISCH GmbH · Stadtplatz · A-4690 Schwanenstadt
Tel. +43 (0)7673 749 1010 · office@episch.at



WIR SIND FÜR SIE DA! Lohnaufbereitung bei NETZSCH

Die Nutzung externer Aufbereitung wird durch die Verschärfung von Grenzwerten und besonders in Krisenzeiten immer wichtiger.

Die NETZSCH Lohnmahltechnik in Bobingen hat europaweit ein Alleinstellungsmerkmal: sie bietet **Trocken- und Nassmahltechnik** an, sowie **Lohnmahlung mit einer Dampfstrahlmühle**. Jede Neuanfrage wird zunächst im Technikkonzeptmaßstab getestet.

Bausteine für Ihren Erfolg

Die Kapazität der **Kryogenmahlung** am Standort in Bobingen wird gerade verdoppelt, um dem wachsenden Markt der **3D-Druck Polymere, Copolymere und Polymermischungen** gerecht zu werden. Steile Kornverteilungen mit optimalen rheologischen Eigenschaften sind mittels Siebung und intelligenter Mahltechnologie herstellbar.

Strahlmahlung und Sichtung unter inerter Atmosphäre kann zur Aufbereitung und/aber beim **Recyclen von Metallpulvern** zum Einsatz kommen. Eine druckstoßfeste Anlagentechnik ist zum Schutz der Mitarbeiter unser Standard.

Wachse sind zum Teil in die Staubexplosionsklasse St 3 eingruppiert. Mit der neuen Strahlmahlanlage, die im Oktober 2020 in Betrieb geht, können diese sehr sensiblen Materialien verarbeitet werden.

Die parallele Verarbeitung von **schwarzen und weißen Materialien oder Pigmenten** beherrschen wir genauso, wie die gründliche Reinigung. Kontaminationsfreie und eisenfreie Aufbereitung gehören zu unseren Stärken.

Neben der Kompetenz im **Umgang mit Gefahrstoffen und ATEX-Richtlinien** ist die Einhaltung der gewünschten Qualität unser höchstes Ziel. Wir freuen uns auf Ihr Audit.

Ein ganz wichtiger Aspekt ist für uns die Nachhaltigkeit. So nutzen wir ein sehr hohes Kontingent an Öko-Strom.

Ihre Vorteile einer Lohnaufbereitung:

- Keine Betriebskosten
- Keine Planungskosten
- Keine Investitionskosten
- Kein Platzbedarf
- Hohe Flexibilität
- Kapazitätsengpässe überbrücken
- Höchste Produktqualität - reproduzierbar!
- Markteinführung neuer Produkte mit geringen Risiken

NETZSCH

Proven Excellence.

NETZSCH Lohnmahltechnik GmbH
Max-Fischer-Straße 20b
86399 Bobingen
Tel.: +49 8234 966 150
Fax: +49 8234 966 1570
info.nlt@netzsch.com

Evonik Fibres GmbH

Gewerbepark 4
AT-4861 Schörfling
+43 7662 6006-0
p84@evonik.com
sepuran@evonik.com
www.p84.com
www.membrane-separation.com

www.evonik.com

