

9. November 2023

Sulzer-Technologie für CO₂-Rückgewinnungsanlage in den Alpen

Sulzer liefert Stoffaustausch-Technologie für ein Gemeinschaftsprojekt des Industriegase-Spezialisten Messer und eines Herstellers anorganischer Chemikalien, um das Recycling von CO₂ (Carbon Capture and Utilization – CCU) in einer Anlage im österreichischen Landeck zu ermöglichen. Mithilfe der Technologie von Sulzer Chemtech sollen dort jährlich mehr als 50'000 Tonnen CO₂ abgetrennt und für die weitere Nutzung, vornehmlich in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie, gereinigt und veredelt werden.

Messer übernimmt dabei das bei der Calciumcarbid-Produktion seines Geschäftspartners entstehende CO₂ und bereitet es zu einem wertvollen Rohstoff für Lebensmittel und Getränke, Gewächshausdünger und Feuerlöscher auf. Bei dem ausgewählten Abtrennverfahren, das auf der OASE® blue-Technologie von BASF basiert, kommen Produkte von Sulzer Chemtech zum Einsatz, die speziell für die besonderen Anforderungen von Anwendungen zur CO₂-Abscheidung, auch bekannt unter «Carbon Capture», entwickelt wurden und höchste CO₂-Abscheideraten bei geringem Energiebedarf ermöglichen.

Uwe Boltersdorf, Leiter der Sulzer-Division Chemtech, sagte: „Uns ist klar, dass unsere Kunden – bei allem Bemühen um Nachhaltigkeit bei Produkten und Prozessen – wettbewerbsfähig bleiben müssen. Deshalb arbeiten wir kontinuierlich an der Steigerung von Effizienz, Leistung und Produktivität. So stellen wir sicher, dass unsere Stoffaustauschkomponenten den Einsatz nachhaltiger Praktiken in Unternehmen weltweit ermöglichen.“

Dr. Tarek El Hawary, CTO bei Messer SE & Co. kommentierte: „Die Kombination unseres Know-hows im Anlagenbau mit der OASE® blue-Technologie von BASF und den Produkten von Sulzer Chemtech erlaubt es Messer, im Rahmen eines starken technologischen Netzwerks umweltfreundliche und ökonomische Produkte herzustellen, die Kohlendioxid für andere Zwecke wiederverwendbar machen.“

Sulzer ist ein weltweit führendes Unternehmen im Fluid-Engineering und Chemical Processing. Wir sind spezialisiert auf energieeffiziente Pump-, Rühr-, Misch-, Trenn-, Reinigungs-, Kristallisations- und Polymerisationstechnologien für Flüssigkeiten aller Art. Unsere Lösungen ermöglichen die Reduktion von Kohlendioxidemissionen, die Entwicklung von Polymeren aus biologischen Quellen, das Recycling von Kunststoffabfällen und Textilien sowie die effiziente Energiespeicherung. Unsere Kunden profitieren von unserem Engagement für Innovation, Leistung und Qualität durch unser reaktionsschnelles Netzwerk von 180 erstklassigen Produktionsstätten und Servicezentren auf der ganzen Welt. Seit 1834 hat Sulzer seinen Hauptsitz in Winterthur, Schweiz. Im Jahr 2022 erzielte das Unternehmen mit 12'900 Mitarbeitenden einen Umsatz von rund CHF 3.2 Milliarden. Unsere Aktien werden an der SIX Swiss Exchange gehandelt (SIX: SUN).

www.sulzer.com

Rückfragen:

Media Relations: Mary-Lou Murphy, Group External Communications
Telefon +41 52 262 31 52, mary-lou.murphy@sulzer.com

Product enquiries: Dorota Zoldosova, Head Marketing & Communications Chemtech division
Phone +41 52 262 37 22, dorota.zoldosova@sulzer.com

MEDIENMITTEILUNG

9. November 2023

Sulzer-Technologie für CO₂-Rückgewinnungsanlage in den Alpen

Seite 2 von 2

Dieses Dokument kann zukunftsbezogene Aussagen enthalten, die Risiken und Unsicherheiten beinhalten, wie zum Beispiel Voraussagen von finanziellen Entwicklungen, Marktentwicklungen oder Leistungsentwicklungen von Produkten und Lösungen. Diese zukunftsbezogenen Aussagen können sich ändern, und die effektiven Ergebnisse oder Leistungen können aufgrund bekannter oder unbekannter Risiken oder verschiedener anderer Faktoren erheblich von den in diesem Dokument gemachten Aussagen abweichen.