

14. Juni 2021

Sulzer und Blue Planet geben Partnerschaft zur Reduzierung von CO₂-Emissionen bekannt, um den Wandel zu einer nachhaltigen Zementindustrie zu beschleunigen

Sulzer ermöglicht die Weiterentwicklung und Optimierung des innovativen Kohlenstoffmineralisierungsprozesses von Blue Planet zur Abscheidung, Nutzung und Speicherung von Kohlenstoff (sog. CCUS-System). Das bahnbrechende Verfahren nutzt Sulzer-Technologie zur Kohlenstoffreduzierung, um die Treibhausgasemissionen aus dem industriellen Betrieb zu senken. Der Prozess wird unter anderem die Zementindustrie bei der Herstellung von kohlenstoffneutralem oder kohlenstoffnegativem Beton unterstützen.

Das US-amerikanische Unternehmen Blue Planet entwickelt ein profitables CCUS-System, das CO₂ aus einer Vielzahl von Emissionsquellen wie Kraftwerken, Stahl, Zement, Raffinerien, Air Capture und anderen abscheidet. Damit verbessert es die Nachhaltigkeit der CO₂-emittierenden Industrien. Das CO₂ wird mineralisiert, um nachhaltige synthetische Kalksteinzuschläge zu bilden, die das CO₂ dauerhaft in einer festen, kristallinen Karbonatform binden. Gesteinskörnungen sind der Hauptbestandteil von Beton (70 - 90%), dem weltweit am häufigsten verwendeten Baumaterial. Die Zuschlagstoffe im Beton werden durch Zement gebunden, der wesentlich zu den globalen CO₂-Emissionen beiträgt (7%). Der CO₂-Fussabdruck des Zements im Beton wird durch das in den synthetischen Kalksteinzuschlägen gebundene CO₂ mehr als kompensiert.

Sulzer Chemtech, führend in der Trenn- und Mischtechnologie, entwickelt eine effiziente und effektive Anlage zur Kohlenstoffabscheidung, die eine Schlüsselrolle im Prozess von Blue Planet spielt. Diese wird in der Pilotanlage von Blue Planet in Pittsburg, Kalifornien, USA, installiert und Emissionen eines benachbarten erdgasbefeuerten Kraftwerks abscheiden. Die Anlage wird die Technologien von Sulzer Chemtech nutzen, die eine hohe CO₂-Absorptionsleistung bei gleichzeitig niedrigem Energieverbrauch ermöglichen.

Brent R. Constantz, Ph.D., CEO von Blue Planet, kommentiert: „Sulzer Chemtech ist der ideale Partner, um uns bei unserem Ziel zu unterstützen, kosten- und energieeffiziente Anlagen zur dauerhaften Speicherung von CO₂ in Beton zu liefern. Dies erreichen wir, indem wir nachhaltigen Zement und Beton mit der Technologie von Blue Planet herstellen. Gemeinsam werden wir in der Lage sein, marktführende Lösungen anzubieten, die Unternehmen dabei helfen, ihren CO₂-Fussabdruck zu reduzieren.“

Torsten Wintergerste, Divisionsleiter Chemtech, fasst zusammen: „Wir freuen uns, unsere Expertise für zirkuläre Anwendungen in ein solch zukunftsweisendes Projekt einbringen zu können. Es wird dazu beitragen, die Kohlenstoffemissionen aus industriellen Anwendungen und dem Zementsektor zu reduzieren – ein Hauptanliegen unserer Kunden.“

MEDIENMITTEILUNG

14. Juni 2021

Sulzer und Blue Planet geben Partnerschaft
zur Reduzierung von CO₂-Emissionen bekannt
Seite 2 von 2

Sulzer ist ein weltweit führendes Unternehmen im Fluid-Engineering. Wir sind spezialisiert auf Pump-, Rühr-, Misch-, Trenn- und Applikationstechnologien für Flüssigkeiten aller Art. Unser Leistungsversprechen beruht auf Innovation, Qualität und unserem kundennahen Netzwerk aus 180 modernen Produktionsstätten und Servicezentren auf der ganzen Welt. Seit 1834 hat Sulzer seinen Hauptsitz in Winterthur, Schweiz. Im Jahr 2020 erzielte das Unternehmen mit 15'000 Mitarbeitenden einen Umsatz von rund CHF 3.3 Milliarden. Unsere Aktien werden an der SIX Swiss Exchange gehandelt (SIX: SUN). www.sulzer.com

Rückfragen:

*Media Relations: Domenico Truncellito, Head External Communications
Telefon +41 52 262 31 68, domenico.truncellito@sulzer.com*

*Produktanfragen: Dorota Zoldosova, Head Marketing and Communications Chemtech Division
Telefon +41 52 262 37 22, dorota.zoldosova@sulzer.com*

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.