

21. Juni 2023

## **Pumpentechnologie von Sulzer ermöglicht die Herstellung von CO<sub>2</sub>-freiem erneuerbarem Wasserstoff**

**Sulzer ist für ihre Pumpentechnologie von Air Products, ein Anbieter von Prozesstechnologien für Erdgas, ausgewählt worden, um eine vollständig erneuerbare und kohlenstofffreie Biokraftstoffanlage in der Smart City NEOM in Saudi-Arabien zu verwirklichen. Die Anlage wird pro Jahr voraussichtlich etwa 220'000 Tonnen kohlenstofffreien, grünen Wasserstoff produzieren.**

Sulzer liefert eine Reihe von geschäftskritischen Pumpen für die Produktionsanlage des NEOM Green Hydrogen Project für erneuerbare Energiequellen. Der grüne Biokraftstoff kann zu Standorten auf der ganzen Welt transportiert werden, wo er als kohlenstofffreier Wasserstoff weiterverwendet werden kann. Kohlenstofffreier Wasserstoff ist ein nachhaltiger Kraftstoff, der für den Antrieb lokaler Fahrzeuge verwendet wird und deren Umweltauswirkungen minimiert.

Jan Lüder, Divisionsleiter Flow Equipment, sagte: „Wir freuen uns, mit unserer Technologie zu diesem fortschrittlichen und innovativen Projekt beizutragen. Durch unsere langfristigen und kontinuierlichen Investitionen in Forschung und Entwicklung und unsere Kundennähe sind wir in der Lage, Air Products bei der Verbesserung der nachhaltigen Kraftstoffproduktion zu unterstützen.“

Wolfgang Brand, Vice President NEOM Green Hydrogen bei Air Products, ergänzt: „Unsere Entscheidung für Sulzer liegt in den vielfältigen technischen Möglichkeiten und der operativen Flexibilität des Unternehmens begründet. Mit einer Produktionsstätte und einem Servicezentrum in Saudi-Arabien kann Sulzer einen umfassenden und kostengünstigen Support im Land bieten. Wir freuen uns auf die Zusammenarbeit bei diesem Projekt, mit dem gezeigt werden soll, wie die Kohlenstoffemissionen im Verkehrssektor reduziert werden können und wie letztlich eine nachhaltigere Zukunft geschaffen werden kann.“

*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](http://www.sulzer.com)*

### **Rückfragen:**

Media Relations: Domenico Truncellito, Group Head External Communications  
Telefon +41 52 262 31 68, [domenico.truncellito@sulzer.com](mailto:domenico.truncellito@sulzer.com)

Produkt- und Serviceanfragen: Troy Rodger, Head Marketing Communication FE & Services divisions  
Telefon +41 52 262 35 84, [troy.rodger@sulzer.com](mailto:troy.rodger@sulzer.com)

## **MEDIENMITTEILUNG**

21. Juni 2023

Pumpentechnologie von Sulzer ermöglicht die Herstellung

von CO<sub>2</sub>-freiem erneuerbarem Wasserstoff

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.*