

11. Oktober 2023

Sulzer arbeitet mit ANDRITZ zusammen und trägt zur Produktion von jährlich 12'000 Tonnen Biomethanol in der weltweit grössten Anlage bei

Im neuen Werk von Veolia im finnischen Äänekoski kommen Trenntechnologie und Strömungstechnik von Sulzer für die Produktion von Biomethanol zum Einsatz. Die Trenntechnologie wird in das Kraftanol™ Biomethanol-Aufbereitungskonzept von ANDRITZ integriert. Mit Hilfe der Aufbereitungslösung wird Veolia unbehandelte Abfälle aus Zellstoffwerken in handelsübliches Biomethanol umwandeln, das sich für eine Reihe von Industriezweigen wie den Transport- und Chemiesektor eignet.

Die von Sulzer Chemtech entwickelte Trenntechnologie ermöglicht die Entfernung grosser Mengen von Verunreinigungen aus dem Ausgangsmaterial für Biomethanol, um Biomethanol der Güteklasse AA herstellen zu können. Qualitativ hochwertiges Biomethanol eignet sich für ein breit gefächertes industrielles Einsatzspektrum, einschliesslich der anspruchsvollsten Anwendungen in der Zellstoff- und Papierindustrie, im Verkehrswesen und in der chemischen Industrie.

Veolia setzt die im Rahmen der CircleToZero-Initiative entwickelte Spitzentechnologie von ANDRITZ ein. Dabei bedient sich ANDRITZ der ECR-Abscheidungstechnologie von Sulzer, um Zellstoffabfälle in hochwertiges, gewinnbringendes Biomethanol umzuwandeln. Darüber hinaus setzt Veolia eine Vielzahl von Sulzer-Prozesspumpen ein, um den reibungslosen und zuverlässigen Betrieb der Anlage sicherzustellen.

Die neue Biomethanol-Aufbereitungsanlage von Veolia ist die weltweit grösste ihrer Art und wird jährlich 12.000 Tonnen Biomethanol produzieren, das als chemischer Grundstoff oder als Biokraftstoff verwendet wird. Die Anlage wird in ein lokales Zellstoffwerk integriert, um die Kreislaufwirtschaft zu fördern und gleichzeitig eine zusätzliche Wertschöpfung für Veolia zu erzielen.

Uwe Boltersdorf, Leiter der Division Chemtech von Sulzer, erläutert: „Unsere branchenweit führenden Technologien und Produkte treiben sowohl die nachhaltige Energieerzeugung als auch die Kreislaufwirtschaft voran. Die Innovationen von Sulzer sind darauf ausgerichtet, effiziente Prozesse zur Förderung einer biobasierten und erneuerbaren Produktion zu ermöglichen.“

Jaakko Wallenius, Sales Director bei ANDRITZ, erklärt: „Wir freuen uns, dass unser Konzept zum Bau der weltweit grössten Aufbereitungsanlage für erneuerbares Methanol in einer Zellstofffabrik beiträgt. Wir arbeiten bereits seit mehreren Jahren im Rahmen verschiedener Projekte erfolgreich mit Sulzer zusammen und möchten diese Partnerschaft fortsetzen, um auch in Zukunft modernste kreislaforientierte Infrastruktur zu liefern.“

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

MEDIENMITTEILUNG

11. Oktober 2023

Sulzer arbeitet mit ANDRITZ zusammen und trägt zur Produktion von jährlich

12'000 Tonnen Biomethanol in der weltweit grössten Anlage bei

Seite 2 von 2

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: Domenico Truncellito, Head External Communications

Telefon +41 52 262 31 68, domenico.truncellito@sulzer.com

Product enquiries: Dorota Zoldosova, Head Marketing & Communications Chemtech division

Phone +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.