

Evonik eröffnet neue Membranproduktion in Schörfling (Österreich)

November 15, 2017

- Investition stärkt Wachstum im attraktiven Markt für Gasseparation
- Position als Technologieführer für membranbasierte Gastrennung gefestigt
- Portfolio an innovativen Membranprodukten der Marke SEPURAN® ausgebaut

Tim Lange

Leiter Investor Relations
Telefon +49 201 177-3150
tim.lange@evonik.com

Essen/Schörfling. Evonik Industries hat an seinem österreichischen Standort in Schörfling eine weitere Membranproduktion eröffnet. Die neue Hohlfaserspinnanlage produziert insbesondere Membranmodule für die effiziente Stickstoffgewinnung und für Prozessgase. Der Stickstoffanteil im weltweit geschätzten Gasseparationsmarkt verteilt sich auf circa 40 Prozent und macht den zweitgrößten Markt nach Erdgas aus.

Dr. Harald Schwager, stellvertretender Vorstandsvorsitzender von Evonik, sagt: „Das Membrangeschäft ist ein hervorragendes Beispiel dafür, wie wichtig Innovationen für den unternehmerischen Erfolg sind. Hier schaffen wir Wachstum für Evonik mit neuen Produkten und erschließen in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden neue Märkte.“

In Schörfling produziert Evonik derzeit Gasseparationsmodule vor allem für den Biogasmarkt und die Helium-Gewinnung. Die neue Hohlfaserspinnanlage verdoppelt die vorhandenen Produktionskapazitäten für SEPURAN® Membranen.

Dr. Claus Rettig, Vorsitzender der Geschäftsführung der Evonik Resource Efficiency GmbH, sagt: „Die Investition in Schörfling erweitert unsere Möglichkeiten, das Membranportfolio noch breiter aufzustellen. Unser Bestreben ist es, unseren Kunden und Partnern maßgeschneiderte Membranen entlang des gesamten Gasseparationsmarktes anzubieten.“

Evonik hat insgesamt einen mittleren zweistelligen Millionen-€-Betrag für die Standorterweiterung in Österreich investiert. Neben der neuen Hohlfaserspinnanlage entstanden zusätzliche Räume für Technologieentwicklung, Anwendungstechnik, Membrantestung und Qualitätssicherung. Mehr als 30 neue

Evonik Industries AG

Rellinghauser Straße 1-11
45128 Essen
Telefon +49 201 177-01
Telefax +49 201 177-3475
www.evonik.de

Aufsichtsrat

Dr. Werner Müller, Vorsitzender
Vorstand
Christian Kullmann, Vorsitzender
Dr. Harald Schwager, Stellv. Vorsitzender
Thomas Wessel
Ute Wolf

Sitz der Gesellschaft ist Essen
Registergericht Amtsgericht Essen
Handelsregister B 19474

Arbeitsplätze in der Produktion und Verwaltung wurden zudem geschaffen.

In Lenzing nah am Standort Schörfling wird das Ausgangsmaterial – der Hochleistungskunststoff Polyimid – hergestellt, der in Schörfling versponnen und dann weiter verarbeitet wird. Im Zuge der Standorterweiterung wird auch die Infrastruktur in Lenzing entsprechend ausgebaut.

Mittels der SEPURAN® Membranen gelingt es, Gase wie Methan, Stickstoff oder Wasserstoff besonders effizient aus Gasgemischen abzutrennen. Der Kern des Trennverfahrens besteht in den innovativen Hohlfasermembranen aus Hochleistungskunststoff, die sehr druck- und temperaturbeständig sind und sich auf Kundenbedürfnisse anpassen lassen. Die Vorteile der Membrantechnologie von Evonik für die Gasseparation liegen in der präziseren Trennung der Gase beziehungsweise in der größeren Produktivität.

Die SEPURAN®-Produktfamilie des Segments Resource Efficiency von Evonik umfasst Membranen zur Biogasaufbereitung, Stickstoffgewinnung sowie zur Helium- und Wasserstoffaufbereitung. Innerhalb des Segments entwickelt und produziert das Geschäftsgebiet High Performance Polymers seit mehr als 50 Jahren Hochleistungskunststoffe, die ressourceneffiziente Neuentwicklungen in den unterschiedlichsten Bereichen ermöglichen.

Im Jahr 2011 wurden SEPURAN® Green Membranen zur Biogasaufbereitung erfolgreich in den Markt eingeführt und bereits in mehr als 100 Biogasaufbereitungsanlagen weltweit installiert.

Seitdem wird die Membrantechnologie stets weiterentwickelt; inzwischen erweitert die SEPURAN® Noble Membran zur Helium- und Wasserstoffaufbereitung die Produktpalette. Für den Helium- und Wasserstoffmarkt rechnet Evonik in den kommenden Jahren mit einem Wachstum im unteren zweistelligen Prozentbereich. 2016 haben darüber hinaus das Spezialchemieunternehmen und der Technologiekonzern The Linde Group ihre Zusammenarbeit im Gasseparationsmarkt mit Membranen gestärkt. Im August

vergangenen Jahres ist aus der Partnerschaft eine Referenzanlage zur Heliumaufbereitung in Mankota (Kanada) in Betrieb gegangen, die beide Trennverfahren, die Membran- und die Druckwechseladsorptions-Technik, kombiniert – die weltweit erste dieser Art. Die neue Anlage verarbeitet mehr als 250.000 Normkubikmeter Rohgas pro Tag und produziert Helium in Industriequalität (99,999%).

Die neue Hohlfasermembran zur effizienten Stickstoffgewinnung – SEPURAN® N2 – ergänzt das Membranangebot seit Anfang 2016.

Informationen zum Konzern

Evonik ist eines der weltweit führenden Unternehmen der Spezialchemie. Der Fokus auf attraktive Geschäfte der Spezialchemie, kundennahe Innovationskraft und eine vertrauensvolle und ergebnisorientierte Unternehmenskultur stehen im Mittelpunkt der Unternehmensstrategie. Sie sind die Hebel für profitables Wachstum und eine nachhaltige Steigerung des Unternehmenswerts. Evonik ist mit mehr als 36.000 Mitarbeitern in über 100 Ländern der Welt aktiv und profitiert besonders von seiner Kundennähe und seinen führenden Marktpositionen. Im Geschäftsjahr 2016 erwirtschaftete das Unternehmen bei einem Umsatz von 12,7 Mrd. Euro einen Gewinn (bereinigtes EBITDA) von 2,165 Mrd. Euro.

Über Evonik Resource Efficiency

Das Segment Resource Efficiency wird von der Evonik Resource Efficiency GmbH geführt und bietet Hochleistungsmaterialien für umweltfreundliche und energieeffiziente Systemlösungen für den Automobilssektor, die Farben-, Lack-, Klebstoff- und Bauindustrie und viele weitere Branchen an. Das Segment erwirtschaftete im Geschäftsjahr 2016 mit rund 9.000 Mitarbeitern einen Umsatz von ca. 4,5 Milliarden €.

Rechtlicher Hinweis

Soweit wir in dieser Investor Relations News Prognosen oder Erwartungen äußern oder unsere Aussagen die Zukunft betreffen, können diese Prognosen oder Erwartungen der Aussagen mit bekannten oder unbekanntem Risiken und Ungewissheit verbunden sein. Die tatsächlichen Ergebnisse oder Entwicklungen können je nach Veränderung der Rahmenbedingungen abweichen. Weder Evonik Industries AG noch mit ihr verbundene Unternehmen übernehmen eine Verpflichtung, in dieser Mitteilung enthaltene Prognosen, Erwartungen oder Aussagen zu aktualisieren.