|  |
| --- |
| 5. Dezember 2016  Volker Hilbt  Technology & Infrastructure  Standortkommunikation  Telefon +49 2365 49 5216  Telefax +49 2365 49 7375  volker.hilbt@evonik.com |

**Evonik Technology & Infrastructure GmbH**

Rellinghauser Straße 1-11

45128 Essen

Telefon +49 201 177-01

Telefax +49 201 177-3475

www.evonik.de

**Aufsichtsrat**

Thomas Wessel, Vorsitzender

**Geschäftsführung**

Gregor Hetzke, Vorsitzender

Dr. Clemens Herberg

Stefan Behrens

Sitz der Gesellschaft ist Essen

Registergericht Amtsgericht Essen

Handelsregister B 25884

**25 Jahre Acrylsäure:**

**Rohstoff für kleine Teilchen mit großer Wirkung**

Das Geheimnis moderner Windeln feierte Geburtstag. Und gleich zwei Mal. Seit 30 Jahren werden Superabsorber am Standort Krefeld hergestellt, seit 25 Jahren gibt es dafür Acrylsäure aus dem Chemiepark Marl. Die Produkte sind das technologische Geheimnis, das hinter dem weltweiten Erfolg von Einwegwindeln steckt.

Heute ist Evonik einer der weltweit größten Hersteller von Superabsorbern, mit Krefeld als zentralem Forschungs- und Produktionsstandort.

Zu den ersten Gratulanten auf der Jubiläumsfeier, zu der auch die Belegschaft mit ihren Familien eingeladen war, gehörte Dr. Hans-Josef Ritzert, Geschäftsführer der Evonik Nutrition & Care GmbH. „Herzlichen Glückwunsch zu diesem Jubiläum und dieser herausragenden Leistung, liebe Mitarbeiter. Die Marler Anlage ist essenziell für die effiziente und qualitativ hochwertige Versorgung mit dem wichtigsten Rohstoff für die Herstellung von Superabsorbern. Auch für den Produktions- und Energieverbund am größten Standort von Evonik ist sie von besonderer Bedeutung.“

Die Acrylsäureanlage ist die größte zusammenhängende Anlage des Chemieparks. Sie erstreckt sich über zwei komplette, dicht bebaute Baufelder von je 80 mal 200 Metern Flächenmaß.

Am 17. März 1992 wurde die erste Tonne Acrylsäure, made in Marl, verladen. Evonik hat heute eine Produktionskapazität von 265 Kilotonnen Acrylsäure und 65 Kilotonnen Butylacrylat pro Jahr. Nebenbei erzeugt sie gleich noch 200 Tonnen Dampf pro Stunde und ist damit der größte Prozessdampferzeuger im Chemiepark Marl.

„Die Anlage ist nie ausgefallen“, betonte Produktionschef Dr. Jörg Harren. „Wir konnten unsere Kunden immer reibungslos bedienen. Darauf sind wir sehr stolz.“

In den 25 Jahren hat die Anlage 2,75 Millionen Tonnen Propen zu 3,6 Millionen Tonnen Acrylsäure umgesetzt. „Das entspricht rund 90.000 Tankzügen à 40 Tonnen. Aneinandergereiht würden sie über die Autobahnen etwa von Marl nach Barcelona reichen. Das sind ungefähr 1.450 Kilometer Entfernung“, so Dr. Harren.

Rund die Hälfte der Produktionsleistung ging in die Herstellung von Superabsorbern. Das ergibt mehr als 200 Milliarden Windeln. Wenn ein Kind im Durchschnitt in seinen ersten Lebensjahren etwa 4.500 Windeln verbraucht, bedeutet das, die im Chemiepark produzierte Acrylsäure hätte zur hygienischen Versorgung von 50 Millionen Babys gereicht.

**Einfaches Prinzip**

Superabsorber arbeiten nach einem recht einfachen Prinzip. Bei Kontakt mit Wasser, saugt es die Flüssigkeit rasch auf und wird zu einem Gel. Ideal, um Babys trocken zu halten und Besucher immer wieder zum Staunen zu bringen.

Die Polymere können bis zum 500-Fachen ihres Eigengewichts an Flüssigkeit aufnehmen. Selbst unter Druck, wenn sich das Baby auf die Windel setzt, wird die Flüssigkeit – anders als bei einem Schwamm – nicht wieder abgegeben. Aufgrund ihrer Saugkraft sind Superabsorber ein begehrtes Produkt für die Hygieneindustrie.

Weitere Einsatzgebiete von Superabsorbern sind Kabel, die tief im Meer verlegt werden müssen. Damit bei einem Bruch kein Wasser die Leitungen beschädigt, sind spezielle Superabsorber in die Ummantelungen eingearbeitet.

Auch in der Landwirtschaft sorgen die Polymere dafür, dass Wasser und Nährstoffe dauerhaft gespeichert und bei Bedarf wieder an die Pflanze abgegeben werden. So wurden technische Superabsorber zum Beispiel bei der Wiederaufforstung von Arganbäumen in Marokko eingesetzt und haben die Überlebenschancen junger Setzlinge in der trockenen Region deutlich verbessert.

Wie sieht die Zukunft für die Produktion aus? „Die Nachfrage steigt. Das freut die Business Line Baby Care im Besonderen, das freut Evonik im Allgemeinen“, so Dr. Hans-Josef Ritzert. „Und wir wollen weiterhin über Technologieführerschaft, über ein umwelt- und energiefreundliches Betreiben unserer Anlage sowie über kontinuierliche Innovationen immer eine Nasenlänge voraus sein.“

**Informationen zum Konzern**

Evonik, der kreative Industriekonzern aus Deutschland, ist eines der weltweit führenden Unternehmen der Spezialchemie. Profitables Wachstum und eine nachhaltige Steigerung des Unternehmenswertes stehen im Mittelpunkt der Unternehmensstrategie. Die Aktivitäten des Konzerns sind auf die wichtigen Megatrends Gesundheit, Ernährung, Ressourceneffizienz sowie Globalisierung konzentriert. Evonik profitiert besonders von seiner Innovationskraft und seinen integrierten Technologieplattformen.

Evonik ist in mehr als 100 Ländern der Welt aktiv. Mehr als 33.000 Mitarbeiter erwirtschafteten im Geschäftsjahr 2014 einen Umsatz von rund 12,9 Milliarden € und ein operatives Ergebnis (bereinigtes EBITDA) von rund 1,9 Milliarden €.

**Rechtlicher Hinweis**

Soweit wir in dieser Pressemitteilung Prognosen oder Erwartungen äußern oder unsere Aussagen die Zukunft betreffen, können diese Prognosen oder Erwartungen der Aussagen mit bekannten oder unbekannten 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.