

Sustainability rocks: RHI Magnesita präsentiert die ANKRAL LC-Serie

Utl.: Erster Einsatz der ANKRAL-Low-Carbon-Technologie in Pilotprojekten mit LafargeHolcim in Österreich und der Schweiz =

Wien (OTS) - Nachhaltigkeit spielt in der Zementindustrie eine Schlüsselrolle. Die Business Unit Zement von RHI Magnesita hat in den vergangenen Jahren an ambitionierten Nachhaltigkeitsinitiativen gearbeitet und große Anstrengungen unternommen, um die Reduktion von Emissionen zu ermöglichen. Durch jahrelange Forschungsarbeit kann RHI Magnesita seine Kunden in der Zementindustrie nun aktiv bei der Reduktion von Emissionen im Produktionsprozess unterstützen.

Der ANKRAL LC, ein innovatives Produkt von RHI Magnesita, besticht durch seine nachhaltige Produktionsweise mit besonders niedrigen CO₂-Emissionen. Deren Besonderheit ist der erstmalige Einsatz von neuen Recycling-Lösungen, die eine Wiederverwendung von Recycling-Materialien ohne Kompromisse bei den technischen Anforderungen und Spezifikationen ermöglicht. Dieses hochmoderne Produkt wurde nun erstmals in einem Pilotprojekt bei LafargeHolcim in Mannersdorf (Österreich) eingesetzt.

LC steht für Low Carbon und bezieht sich auf den deutlich geringeren CO₂-Fußabdruck im Vergleich zu herkömmlichen Produkten. Dies wird vor allem durch den Einsatz von sekundären Recycling-Materialien aus Zementdrehrohröfen erreicht. Diese galten bisher als ungeeignet für die weitere Verwendung im Produktionsprozess von Magnesitsteinen, da sie in den meisten Fällen einen hohen Anteil an infiltrierten Salzen enthalten, die sich negativ auf die Eigenschaften der Steine auswirken. Doch das Forschungsteam von RHI Magnesita nahm die Herausforderung an, revolutionierte die technischen Methoden zur Wiederverwendung dieser wertvollen Recycling-Materialien und schuf bedeutendes geistiges Eigentum einschließlich der Anmeldung von Patenten. RHI Magnesita hat die Prozess- und Organisationsstruktur entsprechend angepasst und investiert nun auch in die Installation neuer Umweltschutzausrüstungen in den Werken, um diese zukunftsfähig zu machen. So setzt beispielsweise die neue Abgasreinigungsanlage im RHI Magnesita Werk Veitsch neue Maßstäbe im Umweltschutz.

"Nach erfolgreichen Tests und der Produktion unserer nachhaltigen

Technologie ist RHI Magnesita nun bereit für die Markteinführung der ANKRAL LC-Serie", so Heinz Telser, Head of Technical Marketing & Innovation bei RHI Magnesita.

Zwtl.: Pilotprojekt zwischen LafargeHolcim und RHI Magnesita in Mannersdorf

Im Februar installierte das LafargeHolcim-Werk in Mannersdorf, Österreich, als erstes die ANKRAL Q2 LC-Steine von RHI Magnesita in seinem Drehrohrofen, gefolgt von weiteren Installationen in anderen LafargeHolcim-Werken in Österreich und der Schweiz, um den Abfall zu minimieren und den Einsatz von Recycling-Material zu maximieren.

"Wir sind sehr stolz und dankbar für diese erfolgreiche Zusammenarbeit zwischen LafargeHolcim und RHI Magnesita bei diesen Pilotprojekten", erklärt Dr. Christopher Ehrenberg, Werksleiter des Lafarge Zementwerkes Mannersdorf. "Gemeinsam wollen wir unseren Weg in Richtung Nachhaltigkeit fortsetzen, um die CO2-Emissionen in der gesamten Lieferkette zu reduzieren".

Zwtl.: Nachhaltig durch Recycling

Der verstärkte Einsatz von Recycling-Material trägt zur langfristigen Bestandssicherung bei, indem die kostenintensive Recyclingmaterialbeschaffung reduziert und der ökologische Fußabdruck und die Umweltbilanz von RHI Magnesita durch die Reduktion von CO2-Emissionen nachhaltig verbessert werden. Beim Abbau von Anlagen stellt das Unternehmen sicher, dass die zurückgewonnenen Recycling-Materialien nach dem „Zero Waste“ -Prinzip verwertet werden.

Fotos zur freien Verwendung auf [<https://flic.kr/s/aHsmNZNVeG>] (<https://flic.kr/s/aHsmNZNVeG>).

Zwtl.: Über RHI Magnesita

RHI Magnesita ist der Weltmarktführer bei hochwertigen Feuerfestprodukten, -systemen und -serviceleistungen, die für industrielle Hochtemperaturprozesse über 1.200 °C unverzichtbar sind. Sie kommen unter anderem in der Stahl-, Zement-, Nichteisenmetalle- und Glasindustrie zum Einsatz.

Durch die vertikal integrierte Wertschöpfungskette vom Rohstoff

bis zum Feuerfestprodukt und den leistungsorientierten Gesamtlösungen bedient RHI Magnesita Kunden in nahezu allen Ländern weltweit. Mit über 13.650 MitarbeiterInnen in 32 Produktionswerken sowie mehr als 70 Vertriebsstandorten weist das Unternehmen eine hohe geografische Vielfalt auf. RHI Magnesita nützt seine globale Führungsposition bei Umsatz, Größe, Produktportfolio und breiter geografischer Präsenz weltweit aus, um gezielt Länder und Regionen zu erschließen, die von wachsenden Märkten und guten Konjunkturaussichten profitieren.

Die Aktie des Unternehmens notiert mit einem Premium-Listing an der Londoner Börse (Symbol: RHIM) und gehört dem FTSE 250 Index an. Weitere Informationen finden Sie unter [www.rhimagnesita.com] (<http://www.rhimagnesita.com/>)

~

Rückfragehinweis:

Donat Klingesberger
Communications Manager Europe
donat.klingesberger@rhimagnesita.com
+43 699 1870 6402

~

Digitale Pressemappe: <http://www.ots.at/pressemappe/1644/aom>

*** OTS-ORIGINALTEXT PRESSEAUSSENDUNG UNTER AUSSCHLIESSLICHER
INHALTLICHER VERANTWORTUNG DES AUSENDERS - WWW.OTS.AT ***

OTS0135 2020-06-22/13:14

221314 Jun 20

Link zur Aussendung:

https://www.ots.at/presseaussendung/OTS_20200622_OTS0135