

MIT INNOVATION ZU MEHR NACHHALTIGKEIT

INNOVATION IS LEADING
THE WAY TO SUSTAINABILITY



DER Personaldienstleister in Österreich

Ihr starker Partner für große Taten

Wir sind stolz auf unsere Kunden aus ganz Österreich!

THE recruitment agency in Austria

Your strong partner for important tasks

We are proud of our customers from all over Austria!



5 Standorte in Österreich!

Vöcklabruck Vorchdorf Amstetten Innsbruck Wr. Neustadt

5 locations in Austria!

Vöcklabruck Vorchdorf Amstetten Innsbruck Wr. Neustadt

INHALTSVERZEICHNIS

CONTENT

Vorwort	
Preamble	4
Unternehmensvorstellung/Historie	
Company introduction/History	6
P84®: das einzigartige Fasermaterial	
P84®: a unique fiber material	8
P84®-Lösungsbeschichtungen	
P84®solution coatings	10
P84®-Pulver: für höchste thermische und mechanische Beanspruchung	
P84®-Powders: for highest thermal and mechanical stress	11
Anwendungsbeispiele: P84®	
Application examples: P84®	12
SEPURAN® Green: Evonik macht es möglich, organische Abfälle in grüne Energie umzuwandeln.	
SEPURAN® Green: Evonik makes it possible to convert organic waste into green energy.	14
Anwendungsbeispiele: SEPURAN® Green	
Application examples: SEPURAN® Green	16
SEPURAN® Noble: für die effiziente Rückgewinnung von Wasserstoff und Helium	
SEPURAN® Noble: for efficient hydrogen and helium recovery	18
Hybridtechnologie	
Hybrid technology	20
SEPURAN® N2: für die effiziente Erzeugung von Stickstoff	
SEPURAN® N2: for efficient nitrogen generation	22
SEPURAN® NG: für die effiziente Erdgasaufbereitung	
SEPURAN® NG: for efficient natural gas processing	23
Vision einer nachhaltigen Gaswirtschaft mit der Membrantechnologie	
Vision of a sustainable gas industry with the Membrantechnology	24
Zahlen und Fakten	
Facts & Figures	26
Unsere Mitarbeiter	
Our employees	28
Nachhaltigkeit & Verantwortung	
Sustainability & Responsibility	30
Unsere Partner	
Our Partners	34
Unsere Partner	
Our Partners	34
Kontakt	
Contact	40



Unser Standort in Schörfling am Attersee
Our site in Schörfling am Attersee



Sehr geehrte Damen und Herren, Kunden und Partner,

seit vielen Jahren steht der Nachhaltigkeitsgedanke im Mittelpunkt der Evonik Fibres GmbH und damit die Wiederherstellung des Gleichgewichts der Umwelt. Wir entwickeln innovative Produkte, die in den unterschiedlichsten Industrien zum Einsatz kommen und weltweit für eine Reduktion der Treibhausgasemissionen und für saubere Luft sorgen. Mit Technologielösungen, wie unseren hochtemperaturbeständigen Fasern und Membranen, legen wir den Grundstein, um künftigen Generationen attraktivere Umweltbedingungen zu sichern.

Diesen Nachhaltigkeitsgedanken vermitteln wir nicht nur unseren Kunden, er ist auch in unseren eigenen Produktionsprozessen fest verankert und bestimmt unser tägliches Handeln. Deshalb legen wir größten Wert darauf, unsere High-Tech-Produkte so umweltverträglich, sicher und effizient wie möglich zu produzieren.

Neben unseren Leistungen und Beiträgen für den Umweltschutz im Sinne einer „low carbon economy“ sind uns auch zahlreiche soziale und karitative Projekte in der Region eine Herzensangelegenheit, die wir mit unserem freiwilligen Engagement regelmäßig unterstützen.

Jean-Marc Chassagne
General Manager Evonik Fibres GmbH





Unser Standort in Lenzing
Our site in Lenzing

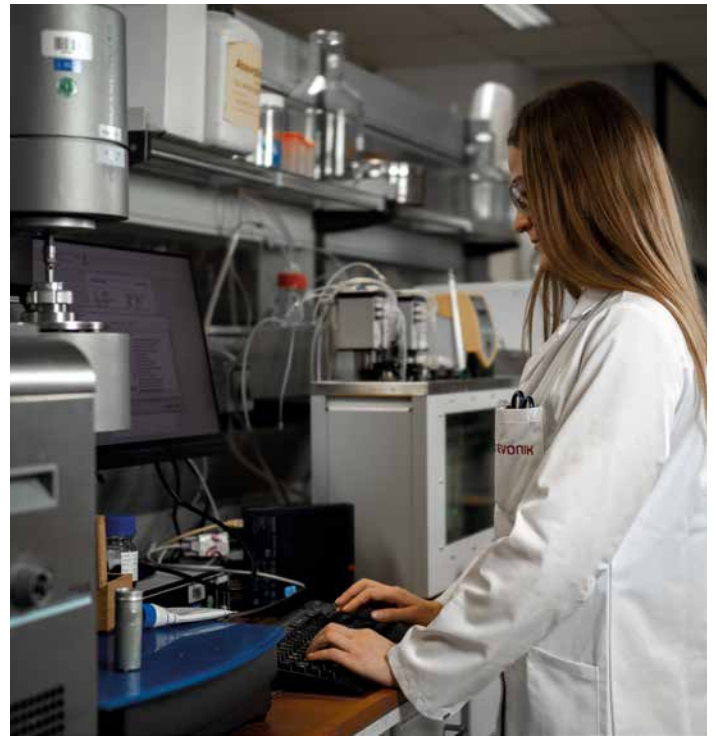
Dear Ladies and Gentlemen, customers and partners,

For many years, Evonik Fibres GmbH has focused on the idea of sustainability and thus on restoring the balance of the environment. We develop innovative products that are used in various industries and ensure a reduction in greenhouse gas emissions and cleaner air worldwide. With technology solutions, such as our high-temperature fibres and membranes, we are laying the foundation for ensuring more attractive environmental conditions for future generations.

We not only convey this sustainability concept to our customers, it is also firmly anchored in our own production processes and determines our daily actions. That is why we attach great importance to producing our high-tech products as environmentally friendly, safe and efficient as possible.

In addition to our services and contributions to environmental protection in the sense of a "low carbon economy", numerous social and charitable projects in the region are also a matter close to our hearts, which we regularly support with our voluntary commitment.

Jean-Marc Chassagne
General Manager Evonik Fibres GmbH



Umweltbewusst und weltweit führend im Polymerdesign für Filtrations- und Separationstechnologien

Die österreichische Evonik Fibres GmbH ist Teil der deutschen Evonik Industries AG, eines der weltweit führenden Unternehmen der Spezialchemie. Dem Geschäftsgebiet High Performance Polymers in der Division Smart Materials zugehörig, bieten wir an unseren zwei Standorten mehr als 240 hochqualifizierten Mitarbeitenden sichere Arbeitsplätze. Unsere Kernkompetenzen liegen in der Entwicklung und Produktion von polyimid-basierten Produkten wie Hochleistungsfasern und Hohlfasermembranen sowie Pulvern, die in anspruchsvollen industriellen Anwendungen nachhaltig Werte schaffen und weltweit für signifikante CO₂-Reduktionen sorgen.

Evonik ist Weltmarktführer im Polymerdesign für membranbasierte Trennverfahren und hat im Laufe der Jahre verschiedene Membransysteme für eine effiziente Separation von Gasen, organischen Lösungsmitteln oder flüchtigen organischen Verbindungen entwickelt.

Environmentally conscious and world leader in polymer design for filtration and separation technologies

The Austrian Evonik Fibres GmbH is part of the German Evonik Industries AG, one of the world's leading specialty chemicals companies. As a part of the High Performance Polymers Business Line within the Smart Materials Division, we offer secure jobs to more than 240 highly qualified employees at our sites in Lenzing and Schörfling am Attersee. Our core competencies are in the development and production of polyimide-based products such as high-performance fibers and hollow-fiber membranes as well as powders that create sustainable value in demanding industrial applications in order to ensure significant CO₂ reductions worldwide.

Evonik is the world market leader in polymer design for membrane-based separation processes and has developed various membrane systems over the years for efficient separation of gases, organic solvents or volatile organic compounds.

Die Meilensteine der Evonik Fibres GmbH

1984

Entdeckung der Polyimidfaser-Chemie (P84®)
und Beginn der Produktion der Polyimidfaser P84®
am Standort Lenzing

⋮

2001

Übernahme der P84®-Produktion durch Degussa

⋮

2006

Inbetriebnahme einer Produktionsanlage
für P84®-Pulver und Umfirmierung
in Evonik Fibres GmbH

⋮

2010

Erhöhung der P84®-Produktionskapazität in Schörfling

⋮

2012

Inbetriebnahme der neuen Hohlfaserspinnanlage
für Gasseparationsmembranen der Marke SEPURAN®

⋮

2017

Kapazitätserweiterung für die Membranproduktion

⋮

2021 – 2023

Standorterweiterung und Inbetriebnahme
der 5. Hohlfaserspinnanlagen für Membranproduktion

⋮

2024 – 2025

Standorterweiterung und
weiterer Ausbau der Membranproduktion

The milestones of Evonik Fibres GmbH

1984

Discovery of polyimide chemistry (P84®) and
start of the production of the P84® polyimide fiber
begins at the Lenzing site

⋮

2001

Degussa acquisition and take over of P84® production

⋮

2006

P84® NT powder production facility
begins operations;
company renamed Evonik Fibres GmbH

⋮

2010

Expansion of P84® production capacity in Schörfling

⋮

2012

New hollow-fiber spinning system for SEPURAN®
gas separation membranes comes on stream

⋮

2017

Capacity expansion for membrane production

⋮

2021 – 2023

Site expansion and commissioning of the 5th hollow fibre
spinning plant for membrane production

⋮

2024 – 2025

Site expansion and further expansion
of membrane production

**Es gibt keine Magie
hinter der Filtration.
Es gibt nur P84®.**

There is no magic
behind filtration.
There is only P84®.



P84®: das einzigartige Fasermaterial



Evonik ist mit seiner Fachexpertise im Bereich der Polyimidchemie der weltweit führende Hersteller und der einzige kommerzielle Produzent von chemisch resistenten, thermostabilen und nicht brennbaren Polyimidfasern. Die unter dem Markennamen P84® vertriebenen Hightechfasern gelten als höchster internationaler Qualitätsstandard in Filtermedien zur Heißgasfiltration und bieten mit ihrem einzigartigen multilobal geformten Querschnitt und der größten auf dem Markt verfügbaren Oberfläche beste Filtrationseffizienz. Aufgrund ihrer hervorragenden chemischen und physikalischen Eigenschaften werden P84®-Fasern für eine

Vielzahl von Anwendungen eingesetzt. Die Bandbreite reicht von Filtermedien für Hochtemperaturfiltration über Schutzkleidung und Dichtungsmaterialien für Raumfahrzeuge bis hin zu verschiedenen Hochtemperaturanwendungen, wie z. B. Wärmedämmungen.

Ende 2020 wurden die innovativen P84® HT Polyimidfasern von Evonik als ultimativer Filter für Zementofen-Baghouses beim Manufacturing Performance Award der US-amerikanischen Portland Cement Association (PCA) ausgezeichnet.



P84®: a unique fiber material



With its expertise in polyimide chemistry, Evonik is the world's leading manufacturer and the only commercial producer of chemically resistant, thermostable and non-flammable polyimide fibers. Marketed under the brand name P84®, these high-tech fibers are considered the highest international quality standard in filter media for hot gas filtration, offering the best filtration efficiencies with their unique multilobal shaped cross-section and the largest surface area available on the market. Due to their excellent chemical and physical properties, P84® fibers are used for a wide range of applications. These range from filter media

for high-temperature filtration to protective clothing and sealing materials for spacecraft to various high-temperature applications such as thermal insulation.

At the end of 2020, Evonik's innovative P84® HT polyimide fibers were recognized as the ultimate filter for cement kiln baghouses at the Manufacturing Performance Award of the US Portland Cement Association (PCA).



Beschichtungen aus P84®-Lösung

sind zu 100 % auf Polyimidbasis hergestellt. Sie bieten viele Vorteile in der Anwendung durch ihre hohe Temperaturbeständigkeit (Tg von 315-350 °C) und hohe chemische Beständigkeit gegenüber z. B. Kohlenwasserstoffen, Ölen oder Fetten. Auch in der Verarbeitung zeigt das Material seine Vorzüge, da ein Aushärten nicht erforderlich ist und es auf heißen Substraten angewendet werden kann.

P84® solution coatings

are 100 % polyimide-based. They offer many advantages in application due to their high temperature resistance (Tg of 315-350 °C) and high chemical resistance to e.g. hydrocarbons, oils or greases. The material also shows its superiority in processing, as curing is not necessary, and it can be used on hot substrates.



Unsere Ingenieure machen aus P84® die richtige Lösung für Ihre Aufgabe.

Our engineers make P84® the right solution for your task.

P84®-Pulver: für höchste thermische und mechanische Beanspruchung

Unsere pulver- oder granulatförmigen Polyimide P84® NT und P84® UHT vereinen die herausragenden Eigenschaften von Polyimid, wie z. B. hohe Temperaturbeständigkeit bis 350 °C, chemische Beständigkeit, hohe mechanische Festigkeit, niedrige Reibungskoeffizienten und minimalen Abrieb. Durch den Einsatz gängiger Sintertechnologien wie Heißpressen oder Direct Forming (Freiformsintern) können sie zu Halbzeugen und Bauteilen verarbeitet werden, welche durch die hohe mechanische Stabilität und die Schlagzähigkeit eine gute Zerspanbarkeit mit Standardwerkzeugen gewährleisten.

Die aus P84® NT und P84® UHT gefertigten Teile eignen sich hervorragend für thermisch und mechanisch stark beanspruchte Anwendungen, z. B. in der Automobilindustrie, der Luft- und Raumfahrt, bei industriellen Komponenten und Büromaschinen. Für tribologisch anspruchsvolle Anwendungen, wie z. B. bei Gleitlagerbuchsen oder Anlaufscheiben, können Compounds mit Festschmierstoffen wie Graphit, Molybdänsulfid oder PTFE effizient eingesetzt werden. Hier erreichen die Polyimide eine Verbesserung von lastenunabhängigen Verschleißraten um 50 bis 80 Prozent im Vergleich zu technischen Kunststoffen.

P84®-Powders: for highest thermal and mechanical stress

Our powdered or granular polyimides P84® NT and P84® UHT combine the outstanding properties of polyimide, such as high temperature resistance up to 350 °C, chemical resistance, high mechanical strength, low coefficients of friction and minimal abrasion. By using common sintering technologies such as hot pressing or direct moulding (free-form sintering), they can be processed into semi-finished products and components that guarantee good machinability with standard tools thanks to their high mechanical stability and impact strength.

The parts made from P84® NT and P84® UHT are ideal for applications subject to high thermal and mechanical stress, e.g. in the automotive industry, aerospace, industrial components and office machines. For tribologically demanding applications, such as plain bearing bushes or thrust washers, compounds with solid lubricants such as graphite, molybdenum sulphide or PTFE can be used efficiently. Here, the polyimides achieve an improvement in load-independent wear rates of 50 to 80 per cent compared to engineering plastics.



Heißpressen ergibt große Formen mit besten mechanischen Eigenschaften. Freiformsintern ermöglicht die kosteneffiziente Herstellung kleiner, endkonturnaher Teile.

Hot compression molding yields large shapes with best mechanical properties. Direct forming enables cost-efficient production of small near-net-shape parts

Anwendungsbeispiele

Application examples



Anwendungen zur CO₂-Einsparung: P84®

Unsere effizienten und hochtemperaturbeständigen P84® Polyimidfasern verfügen über eine hohe Filtrationswirksamkeit und behalten über ihren gesamten Lebenszyklus eine hohe Permeabilität bei. Dadurch können je nach Anwendungsbereich Feinstaub- oder Abgasemissionen reduziert und Energiekosten gesenkt werden.

CO₂ saving applications: P84®

Our efficient and high-temperature resistant P84® polyimide fibers offer high filtration efficiency and convince with their high permeability during the entire life cycle. Depending on the application, this can reduce particulate matter or exhaust emissions and lower energy costs.

Zementproduktion – 60.000 t CO₂-Einsparung im Jahr

Beton wird u. a. aus Zement hergestellt, der energieintensiv in speziellen Zementöfen hergestellt wird. Damit die bei der Zementproduktion freigesetzten Staubpartikel unter den genormten Werten bleiben, werden zur Heißgasreinigung unsere innovativen Filtermedien aus Polyimid-Fasern, die P84®-Filterschlauch, eingesetzt. Weltweit werden mehr als 150 Zementöfen mit diesen Filtermedien von Evonik entstaubt. Allein in China setzen über 100 Zementwerke auf unsere effizienten Polyimid-Fasern. Gemessen an der Energieersparnis ergibt sich daraus eine Reduktion von ca. 60.000 Tonnen CO₂ im Jahr.

Cement production - 60,000 t CO₂ savings per year

Concrete is made from cement, among other things, which is produced in an energy-intensive process in special cement kilns. To ensure that the dust particles released during cement production remain below the standardized values, our innovative filter media made of polyimide fibers, the P84® filter bags, are used for hot gas cleaning. More than 150 cement kilns worldwide are dedusted with these filter media from Evonik. In China alone, more than 100 cement plants rely on our efficient polyimide fibers. Measured in terms of energy savings, this results in a reduction of around 60,000 metric tons of CO₂ per year.

Kohlekraftwerke: 30.000 t CO₂-Einsparung im Jahr

Die P84®-Filterschläuche von Evonik werden auch eingesetzt, um die bei der Stromproduktion aus Kohle freigesetzten Abgase auf einem genormten Niveau zu halten. Weltweit sind über 120 Kohlekraftwerke in Betrieb, deren Abgase mit P84®-Filtertaschen gereinigt werden. Durch die eingesparte Energie, die sich durch den Einsatz unserer Filtermedien ergibt, werden jährlich ca. 30.000 Tonnen weniger CO₂ ausgestoßen.

Coal-fired power plants: 30,000 t CO₂ savings per year

Evonik's P84® filter bags are also used to keep the exhaust gases released during electricity production from coal at a standardized level. There are more than 120 coal-fired power plants in operation worldwide the exhaust gases of which are cleaned with P84® filter bags. The energy saved through the use of our filter media results in approximately 30,000 tons less CO₂ being emitted each year.

SEPURAN® Green



Evonik macht es möglich, organische Abfälle in grüne Energie umzuwandeln.

Es ist von entscheidender Bedeutung das Wachstum des Biogas-Sektors voranzutreiben, um den Bedarf an erneuerbaren Energien bis 2030 zu decken und die Klimaneutralität in der EU bis 2050 zu erreichen. Als globaler Innovationsführer im Bereich der Membrantechnologie leistet Evonik einen wichtigen Beitrag und ist davon überzeugt, dass durch die Zusammenarbeit mit politischen Entscheidungsträgern und anderen industriellen Akteuren ein klimaneutrales und energiesouveränes Europa aufgebaut werden kann.

Mit der Membrantechnologie von Evonik kann Biogas, das bei der Abwasserbehandlung oder der anaeroben Vergärung von Hausmüll freigesetzt wird, einfach und effizient zu reinem erneuerbarem Erdgas aufbereitet werden. Dieses kann direkt in das Erdgasnetz eingespeist oder als alternativer Brennstoff genutzt werden.

Der Markteintritt von Evonik in die Biogasaufbereitungsbranche im Jahr 2011 hat den Markt revolutioniert und neue Technologiestandards gesetzt. Die Einführung einer hochselektiven SEPURAN® Green Membran in Kombination mit einem 3-Membran-Stufen-Prozess ermöglichte hohe Methanausbeuten und hohe Produktreinheiten bei optimiertem Energieverbrauch. SEPURAN® steht für maßgeschneiderte Hohlfasermembranen für eine effiziente Aufbereitung von Biogas zu reinem erneuerbarem Erdgas.



Evonik makes it possible to convert organic waste into green energy.

It is crucial to drive the growth of the biogas sector in order to meet the demand for renewable energy by 2030 and achieve climate neutrality in the EU by 2050. As a global innovation leader in membrane technology, Evonik is making an important contribution and is convinced that a climate-neutral and energy-sovereign Europe can be built through cooperation with political decision-makers and other industrial players.

With Evonik's membrane technology, biogas released during wastewater treatment or anaerobic digestion of household waste is processed into pure renewable natural gas. This can be fed directly into the natural gas network or used as an alternative fuel.

Evonik's market entry into the biogas upgrading industry in 2011 revolutionized the market and set new technology standards. The introduction of a highly selective SEPURAN® Green membrane in combination with a 3-membrane step process enabled high methane yields and high product purities with optimized energy consumption. SEPURAN® stands for tailor-made hollow fibre membranes for the efficient upgrading of biogas into pure renewable natural gas.

Anwendungsbeispiele

Application examples



SEPURAN® Green: Maßgeschneiderte Hohlfasermembranen zur effizienten Gastrennung.

Biogas entsteht durch die Vergärung von Biomasse – einem organischen Stoff, zum Beispiel aus Abfällen wie Gülle und Klärschlamm oder aus nachwachsenden Rohstoffen. Die besonders selektiven SEPURAN® Green Hohlfasermembranen von Evonik werten Rohbiogas, das aus dem Energieträger Biomethan plus Kohlendioxid besteht, einfach und effizient zu hochreinem Biomethan auf. Der klimafreundliche Energieträger kann somit zur Strom- und Wärmeerzeugung oder als Brennstoff genutzt werden.

Gastrennmembranen arbeiten nach dem Prinzip der selektiven Permeation durch eine Membranoberfläche. Die treibende Kraft für die Permeation des Gases durch die Membran ist die Differenz zwischen den Partialdrücken des Gases auf der Retentatseite (dem Inneren der Hohlfaser) und der Permeatseite (der Außenseite der Hohlfaser).

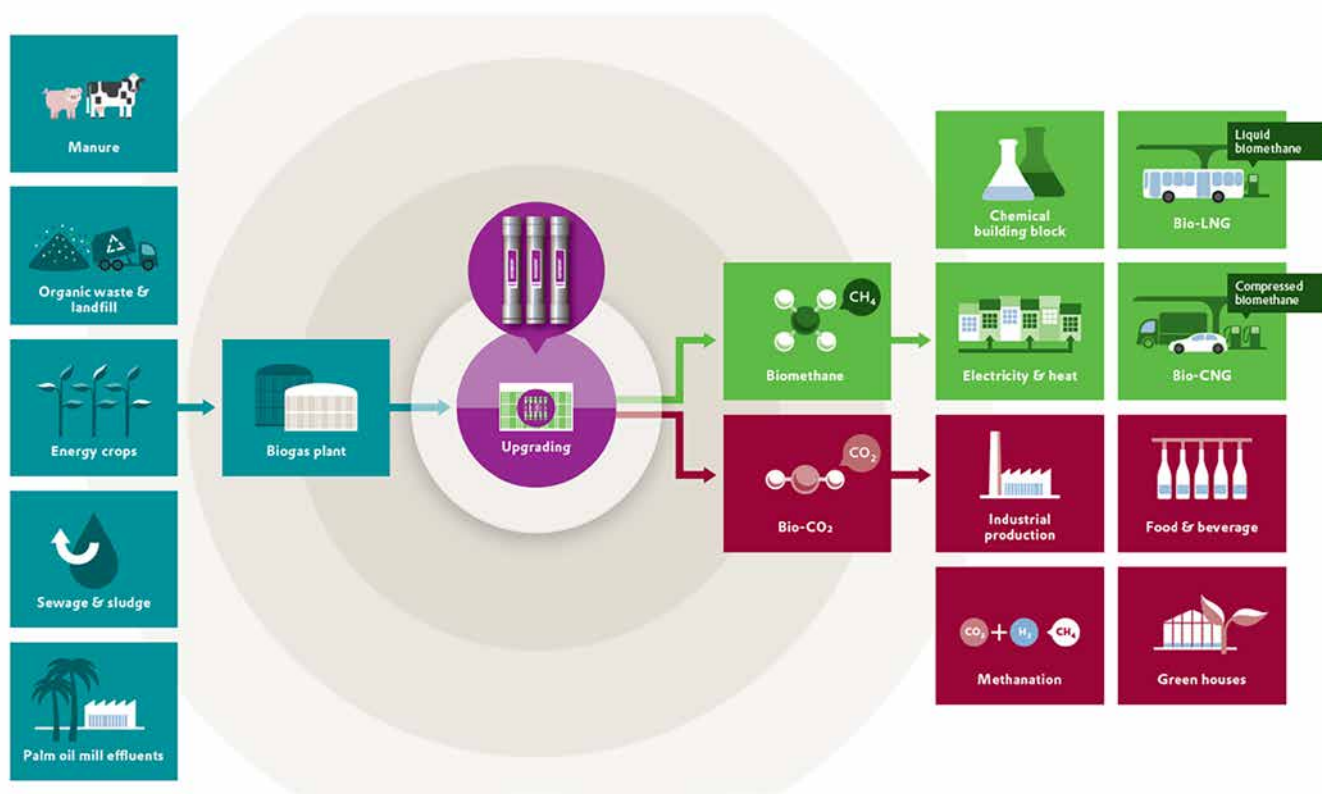
Evonik macht es möglich, organische Abfälle in grüne Energie umzuwandeln.

Die Erzeugung von erneuerbaren Energien und Biokraftstoffen sind in der EU stark gestiegen. Die Verwendung regional verfügbarer Substrate ermöglicht es, den Brennstoff aus der Region für die Region bereitzustellen. Darüber hinaus werden neue Arbeitsplätze entlang der lokalen Wertschöpfungskette geschaffen. Ein weiterer Vorteil der dezentralen Produktion von Bio-LNG als Kraftstoffalternative besteht darin, die Abhängigkeit von anderen Ländern in Bezug auf den Import von Kraftstoffen und Energie zu verringern. Im Vergleich zu anderen Alternativen im Verkehr im Rahmen einer klimaneutralen Mobilität ist erneuerbares Erdgas bereits heute erfolgreich im Einsatz, in relevanten Mengen verfügbar und leistet einen erheblichen Beitrag zur Defossilisierung des Güterverkehrs.

Die Umweltvorteile von erneuerbarem Erdgas als klimafreundlichem Kraftstoff sind deutlich erkennbar.

Im Vergleich zu Dieselmotoren weisen gasbetriebene Fahrzeuge folgende Vorteile auf:

- Gasbetriebene Fahrzeuge stoßen bis zu 80 % weniger CO₂ aus als herkömmliche Dieselmotoren
- Gasbetriebene Fahrzeuge setzen rund 99 % weniger Feinstaubpartikel frei als herkömmliche Dieselmotoren
- Reduzierung der Stickoxidemissionen um rund 90 %
- Reduzierung der Lärmentwicklung um rund 50 %



SEPURAN® Green: Tailor-made hollow fiber membranes for efficient gas separation.

Biogas is produced by the fermentation of biomass – an organic substance, for example from waste such as manure and sewage sludge or from renewable raw materials. Evonik's particularly selective SEPURAN® Green hollow fiber membranes easily and efficiently upgrade raw biogas, which consists of biomethane plus carbon dioxide, to high-purity biomethane. The climate-friendly energy source can thus be used to generate electricity and heat or as fuel.

Gas separation membranes work on the principle of selective permeation through a membrane surface. The driving force for the permeation of the gas through the membrane is the difference between the partial pressures of the gas on the retentate side (the inside of the hollow fiber) and the permeate side (the outside of the hollow fiber).

Evonik makes it possible to convert organic waste into green energy.

The production of renewable energies and biofuels has risen sharply in the EU. The use of regionally available substrates makes it possible to provide the fuel from the region for the region. In addition, new jobs will be created along the local value chain. Another advantage of the decentralised production of bio-LNG as a fuel alternative is to reduce dependence on other countries for the import of fuels and energy. Compared to other alternatives in transport as part of climate-neutral mobility, renewable natural gas is already successfully in use today, available in relevant quantities and makes a significant contribution to the defossilisation of freight transport.

The environmental benefits of renewable natural gas as a climate-friendly fuel are clearly recognizable.

Compared to diesel engines, gas-powered vehicles have the following advantages:

- emit up to 80 % less CO₂; than conventional diesel engines;
- release around 99 % less particulate matter;
- reduce nitrogen oxide emissions by around 90 %;
- emit around 50 % less noise.

SEPURAN® Noble



SEPURAN® Noble: für die effiziente Rückgewinnung von Wasserstoff

Speziell für die Rückgewinnung und Aufreinigung von Wasserstoff haben wir die SEPURAN® Noble Membran entwickelt. Die innovative Technologie ermöglicht eine effiziente Aufbereitung von hochreinem Wasserstoff bei sehr niedrigen Einlasskonzentrationen. Molekularer Wasserstoff kann durch Dampfreformierung und anschließende Wassergas-Shift-Reaktion hergestellt werden oder fällt als Nebenprodukt bei verschiedenen Reaktionen an.

Bei vielen dieser Reaktionen wird der eingesetzte Wasserstoff nicht vollständig verbraucht und kann daher aufgereinigt und zurückgeführt werden. Wie alle Membranen der SEPURAN®-Produktfamilie basiert auch SEPURAN® Noble auf dem Hochleistungskunststoff Polyimid, der bei reduziertem Energieverbrauch eine hohe Produktgasreinheit sowie eine hohe Wasserstoffausbeute gewährleistet.

SEPURAN® Noble: für die effiziente Rückgewinnung von Helium

In vielen Anwendungen kommen oftmals Gemische aus Helium und z. B. Luft, Stickstoff oder Argon zum Einsatz. Die hochselektive SEPURAN® Noble Membran ermöglicht die effiziente Rückgewinnung und Aufreinigung von Helium aus diesen Gasgemischen bei sehr niedrigen Einlasskonzentrationen von Helium.

Durch die Rückgewinnung des sehr wertvollen Heliums aus diesem Gasgemisch können hohe Kosten gespart werden. Zudem gewährleistet die durchdachte Verschaltung der Membranen eine hohe Produktgasreinheit sowie eine hohe Helium-Ausbeute.



SEPURAN® Noble: for efficient hydrogen recovery

SEPURAN® Noble membrane was specifically developed for the recovery and purification of hydrogen. The innovative technology enables efficient upgrading of high-purity hydrogen at very low inlet concentrations. Molecular hydrogen can be produced by steam reforming followed by a water gas shift reaction or is produced as a by-product in various reactions.

In many of these reactions, the hydrogen used is not completely consumed and can therefore be purified and recycled. Like all membranes in the SEPURAN® product family, SEPURAN® Noble is based on the high-performance polymer polyimide, which ensures high product gas purity and high hydrogen yield with reduced energy consumption.

SEPURAN® Noble: for efficient helium recovery

Mixtures of helium and e.g. air, nitrogen or argon are often used in many applications. The highly selective SEPURAN® Noble membrane allows efficient recovery and purification of helium from these gas mixtures at very low inlet concentrations of helium.

High costs can be saved by recovering the very valuable helium from this gas mixture. In addition, the sophisticated connection of the membranes ensures a high product gas purity as well as a high helium yield.

Wasserstoff aus Erdgasnetz abtrennen: Hybridtechnologie von Evonik und Linde

In Zukunft soll die vorhandene Infrastruktur von Erdgas-Pipelines verstärkt für den Transport von Wasserstoff (H_2) genutzt werden – insbesondere von grünem Wasserstoff, der aus erneuerbaren Energien gewonnen wird. Der Energieträger kann dann an beliebigen Standorten entlang dieser Infrastruktur für energetische oder industrielle Anwendungen genutzt werden, z. B. von Tankstellen für Brennstoffzellen-Fahrzeuge oder von der chemischen Industrie. Wichtige Voraussetzung: Der Wasserstoff muss effizient vom Erdgasstrom wieder abgetrennt werden.

Gemeinsam mit dem Technologiepartner Linde präsentiert Evonik eine voll integrierte Gesamtlösung aus verschiedenen Technologien, um den Wasserstoff effizient aus dem Erdgas-Pipelinennetzwerk abzutrennen. Zum Einsatz kommt dabei eine bewährte Druckwechseladsorptionsanlage von Linde in Verbindung mit den Hochleistungsmembranen von Evonik. Im kombinierten Prozess ermöglicht diese Hybridtechnologie, den Wasserstoff zu separieren und bis zu einer Reinheit von 99,9999 Prozent aufzubereiten. Potenziellen Kunden steht somit als Lösung eine besonders selektive und robuste Separationstechnologie zur Verfügung.

„Wir sind der weltweit führende Hersteller von Membranen zur Gasseparation. Dank unserer jahrelangen Erfahrung in der Polymerchemie können wir die entscheidenden Membraneigenschaften bereits auf der Materialebene justieren. Der Kunde erhält damit als maßgeschneiderte Lösung eine besonders selektive und robuste Separationstechnologie.“

Dr. Goetz Baumgarten, Leiter des Innovationswachstumsfeldes Membranes



Extracting hydrogen from natural gas networks: hybrid technology from Evonik and Linde

In the future, the existing infrastructure of natural gas pipelines will be increasingly used for the transport of hydrogen (H_2) – especially green hydrogen obtained from renewable energies. The energy carrier can then be used at any locations along this infrastructure for energy or industrial applications, e.g. by filling stations for fuel cell vehicles or by the chemical industry. For this to happen, however, the hydrogen must be efficiently separated from the natural gas blend at the point of extraction.

Together with its technology partner Linde, Evonik is presenting a fully integrated holistic solution comprising various technologies for efficiently extracting hydrogen from the natural gas pipeline network. A proven pressure swing adsorption system from Linde is combined with Evonik's high-performance membranes. In the joint process, this hybrid technology enables the hydrogen to be separated and processed to a purity of 99.9999 percent. Potential customers thus can use a particularly selective and robust separation technology solution.

"We are the world's leading backward-integrated manufacturer of membranes for gas separation. Thanks to our many years of experience in polymer chemistry, we can already adjust the decisive membrane properties at the material level. Doing so, we can offer our customers a particularly selective and robust separation technology."



Dr. Goetz Baumgarten, Head of Membranes Innovation Growth Field

SEPURAN® N2



SEPURAN® N2: für effiziente Erzeugung von Stickstoff

Die SEPURAN® N2 Membran wurde für eine effiziente Stickstoff-erzeugung aus der Luft entwickelt und lässt sich insbesondere bei der Inertisierung von Räumen einsetzen. Mit dem zukunftswei-senden Membransystem, das sich durch eine hohe Selektivität und Permeabilität auszeichnet, lässt sich eine Stickstoff-Reinheit von bis zu 99,5 % erreichen.

Weitere Vorteile neben dem geringen Luftverbrauch mit hoher Stickstoffkapazität sind u. a. enorme Kosteneinsparungen und der Wegfall von Sicherheitsrisiken im Vergleich zu herkömmlichen Gasflaschen, niedrige Installations- und Betriebskosten sowie

geringer Wartungsaufwand: Das SEPURAN® N2-Membranmodul lässt sich sehr einfach an bestehende Druckluftsysteme ankoppeln, sodass mit geringem Investitionsaufwand eine On-site-Produk-tion des Inertgases möglich ist. Zudem bietet das Verfahren durch den modularen Aufbau eine hohe Flexibilität, und die Anlage kann in kurzen Intervallen hoch- und heruntergefahren werden. Daher lassen sich SEPURAN® Systeme auch ideal mit bestehenden kryogenen Luftzerlegern oder Druckwechseladsorptionsanlagen kombinieren, um Bedarfsspitzen abzudecken oder die Lastgrenzen zu erweitern.

SEPURAN® N2: for efficient nitrogen generation

The SEPURAN® N2 membrane was developed for efficient nitrogen generation from air and, in particular, can be used to inert rooms. With the pioneering membrane system, which is characterized by high selectivity and permeability, a nitrogen purity of up to 99.5 % can be achieved.

Other advantages, in addition to low air consumption with high nitrogen capacity, include enormous cost savings and the elimina-tion of safety risks compared to conventional gas cylinders, low installation and operating costs, and low maintenance requirements: the SEPURAN® N2 membrane module can be very easily coupled

to existing compressed air systems, so that on-site production of the inert gas is possible with small investment. In addition, the process offers a high degree of flexibility thanks to its modular design, and the system can be ramped up and down at short intervals. Mem-brane systems can therefore also be ideally combined with existing cryogenic air separators or pressure swing adsorption plants to cover demand peaks or extend load limits.

SEPURAN® NG



SEPURAN® NG: für effiziente Erdgasaufbereitung

SEPURAN® NG ist eine besonders robuste Hohlfasermembran, die durch ihre hohe Selektivität und lange Lebensdauer für eine sehr effiziente Abtrennung der Sauerstoffe aus dem Erdgas sorgt. Die Membran weist eine hohe Toleranz gegenüber den im Erdgas enthaltenen höheren Kohlenwasserstoffen auf und zeigt eine nahezu konstante Leistung über die gesamte Lebenszeit hinweg. SEPURAN® NG kann besonders vorteilhaft in Erdgasquellen mit

hoher Konzentration und/oder hohen Partialdrücken von Kohlendioxid eingesetzt werden, denn auch unter solchen Bedingungen bleiben die Trenneigenschaften der Membran erhalten. Die Bauweise von SEPURAN® NG wurde auf die konventionellen Erdgasaufbereitungsanlagen ausgerichtet, sodass beim bevorstehenden Membranaustausch keine weiteren Anpassungen des vorhandenen Equipments notwendig sind.

SEPURAN® NG: for efficient natural gas processing

SEPURAN® NG is a highly robust hollow fiber membrane which, due to its high selectivity and extended lifetime, ensures very efficient separation of acid gases from the natural gas. The membrane has a high tolerance to higher hydrocarbons contained in natural gas and shows an almost constant performance over its entire lifetime. SEPURAN® NG is especially tailored for natural gas with high concentrations of carbon dioxide and/or high

partial pressures of carbon dioxide, as the membrane's separation properties are maintained even under such conditions. Existing membrane plants can be retrofitted with SEPURAN® NG membranes as drop-in replacements with no changes required to the existing equipment.

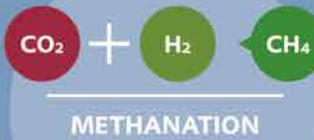
SEPURAN® Green

Membrane technology
for efficient biogas
upgrading



SEPURAN® Noble

Separation of educt
from CH_4 product

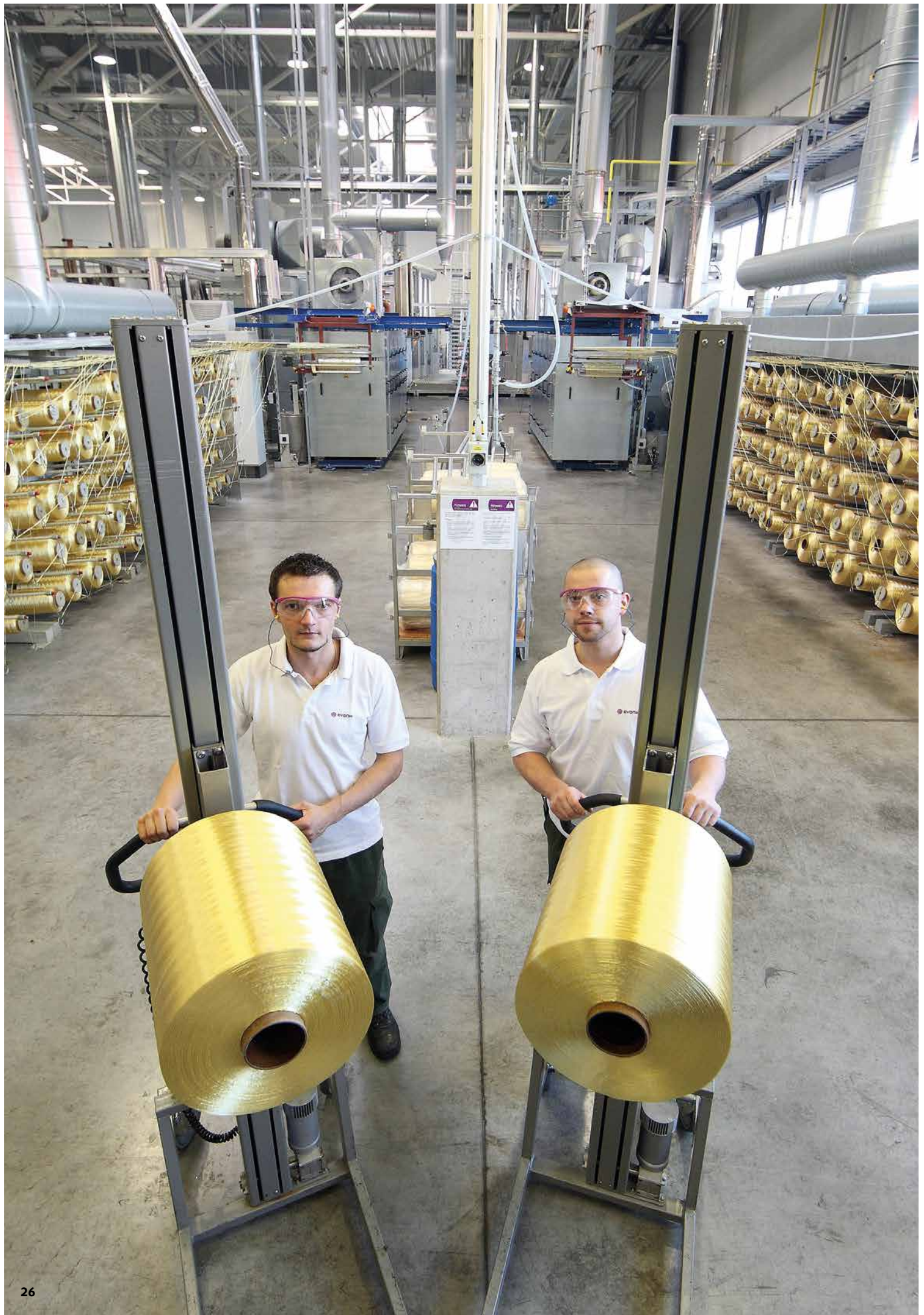


VESTAMID®
NRG

Distribution
pipelines



Vision einer nachhaltigen Gaswirtschaft mit der Membrantechnologie
Vision of a sustainable gas industry with the Membrantechnology



Evonik Fibres GmbH – Zahlen und Fakten

Evonik Fibres GmbH – Facts & Figures

Über
More than

240

MITARBEITER | EMPLOYEES

sind bei Evonik Fibres beschäftigt
work at Evonik Fibres

2

STANDORTE | SITES

in Lenzing und Schörfling
in Lenzing and Schörfling

Über
More than

18

SPRACHEN | LANGUAGES

werden im Unternehmen gesprochen
are spoken in the company

Über
More than

4^{Mio.}
m

TONNEN CO₂ | TONS of CO₂

werden weltweit jährlich durch den Einsatz unserer Produkte eingespart
are saved annually worldwide by using our products

Über
More than

1.400

BIOGASANLAGEN | BIOGAS PLANTS

weltweit laufen mit SEPURAN® Green Membranen
are worldwide in operation using SEPURAN® Green membranes



Unsere Mitarbeiter Our employees



STARTPLATZ MIT ZUKUNFT

AUSZEICHNUNG
VORBILDLICHER
LEHRBETRIEB
2023 - 2026



Leidenschaft für Chemie: unsere Mitarbeiter

An unseren Standorten in Lenzing und Schörfing am Attersee beschäftigen wir ein engagiertes Team, das sich aus mehr als 240 hoch qualifizierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern zusammensetzt – Angestellte mit zum Teil jahrzehntelanger Erfahrung sowie gut ausgebildete Nachwuchskräfte. Unsere Belegschaft arbeitet in exzellent funktionierenden Teams in einem internationalen Arbeitsumfeld, in dem mindestens 18 verschiedene Kulturen zusammentreffen. Um auch den Nachwuchs für die Welt der Chemie und ihre Anwendungen zu begeistern, engagieren wir uns bei Events wie der österreichischen „Langen Nacht der Forschung“.

Bei der Sicherheit unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter machen wir keine Kompromisse. Unsere gelebte Arbeitssicherheitskultur mit dem Ziel „Null Unfälle“ ist eine zentrale Säule unserer Unternehmensphilosophie, weswegen unser tägliches Handeln nach dem Grundsatz „Sicherheit zuerst – bei der Arbeit und auf allen Wegen“ ausgerichtet ist.

Passion for chemistry: our employees

At our sites in Lenzing and Schörfing am Attersee, we employ a dedicated team consisting of more than 240 highly qualified employees – salaried staff, some with decades of experience, as well as well-trained junior staff. Our workforce works in excellently functioning teams in an international working environment where at least 18 different cultures come together. To get young people excited about the world of chemistry and its applications, we are involved in events such as the Austrian "Lange Nacht der Forschung".

We make no compromises when it comes to the safety of our employees. Our practiced occupational safety culture with the goal of "zero accidents" is a central pillar of our corporate philosophy, which is why our daily work is guided by the principle of "safety first – at work and on all paths".

Leidenschaft für die Region: lokales Engagement

Neben unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern liegen uns auch die Region und die dort lebenden Menschen am Herzen. Durch zahlreiche Aktivitäten und unser Engagement in sozialen Bereichen verfolgen wir das Ziel, das nachbarschaftliche Miteinander in unserer Region zu fördern und zu stärken.

Passion for the region: local commitment

In addition to our employees, we also care about the region and the people who live there. Through numerous activities and our commitment in social responsibility, we pursue the goal of promoting and strengthening neighborly togetherness in our region.



Nachhaltigkeit & Verantwortung Sustainability & Responsibility



Innovative Technologien für mehr Umweltschutz

Mit Produkten und Technologielösungen aus Lenzing und Schörrling sorgt Evonik bereits seit vielen Jahren für saubere Luft und weniger Emissionen. Hochtemperaturbeständige P84® Fasern gelten weltweit als der höchste Qualitätsstandard in Filtermedien zur Heißgasfiltration, die etwa in Zementwerken, Kraftwerken oder Abfallverbrennungsanlagen saure Rauchgase effizient aufreinigen. SEPURAN® Green steht für hocheffiziente Hohlfasermembranen, die in über 1.400 Referenzanlagen weltweit Biogas zu hochreinem Biomethan aufbereiten.

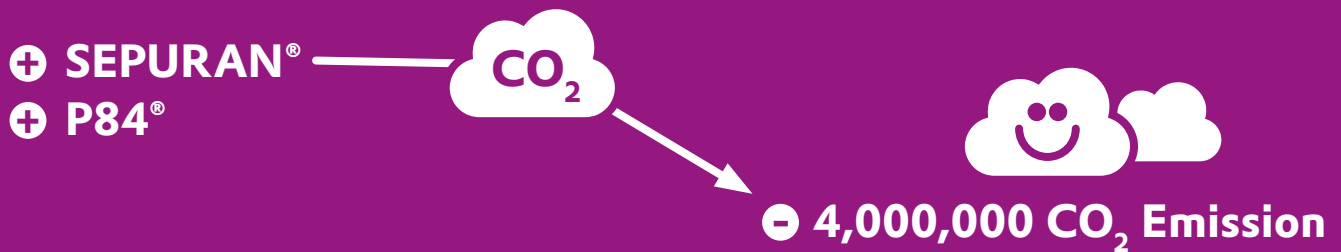
Der klimafreundliche Energieträger kann zur Gewinnung von Strom und Wärme oder als alternativer Kraftstoff (Bio-CNG/ Bio-LNG) genutzt werden. Damit stellt Evonik seinen Kunden nicht nur saubere, innovative Technologien zur Verfügung, sondern fördert auch deren Nachhaltigkeit.

Innovative technologies for better environmental protection

With products and technology solutions from Lenzing and Schörrling, Evonik has been ensuring clean air and lower emissions for many years. High-temperature-resistant P84® fibers are regarded worldwide as the highest quality standard in filter media for hot gas filtration, which efficiently purify acidic flue gases in cement plants, power plants or waste incineration plants, for example. SEPURAN® Green stands for highly efficient hollow fiber membranes that process biogas into high-purity biomethane in over 1,400 reference plants worldwide.

The climate-friendly energy source can be used to generate electricity and heat or as an alternative fuel (bio-CNG/bio-LNG). In this way, Evonik not only provides its customers with clean, innovative technologies, but also promotes their sustainability.

Unsere SEPURAN®-Hohlfasermembranen sowie P84®-Filtermedien tragen mit ca. 4 Millionen Tonnen jährlich zu signifikant weniger CO₂-Emissionen bei.



Our SEPURAN® hollow fibre membranes and P84® filter media contribute to significantly lower CO₂ emissions, with more than 4 million tons annually saved.

Dies entspricht ...

... ungefähr dem jährlichen Ausstoß von Kärnten.
Das entspricht der Menge an CO₂, die ungefähr
250.000 Bäume pro Jahr speichern.

This corresponds to ...

... approximately the annual emissions of Carinthia.
This corresponds to the amount of CO₂ that about
250,000 trees store per year.

Nachhaltigkeit & Verantwortung Sustainability & Responsibility



Nachhaltigkeit beginnt bei Evonik im eigenen Werk

Auch im eigenen Unternehmen bauen wir Maßnahmen aus, um unseren relativen CO₂-Ausstoß laufend zu verkleinern. So decken wir an unserem Firmensitz in Schörfing am Attersee unseren gesamten Energiebedarf aus nachhaltigen Quellen. Seit Beginn 2020 beziehen wir ausschließlich grünen Strom und seit Beginn 2022 100 % Biomethan aus regionaler Erzeugung (statt Erdgas). Dadurch konnte der CO₂-Ausstoß um 90 % gesenkt werden (ausgenommen Rohstoffe). Damit ist Schörfing der weltweit erste Standort von Evonik, der vollständig auf erneuerbare Energien setzt.

Zugleich werden Prozessverbesserungen in der Produktion umgesetzt um den Energie- und Rohstoffverbrauch zu verringern. Eine neue Aufbereitungsanlage ermöglicht etwa, einen wichtigen Rohstoff zur Produktion der Gasseparationsmembranen zum Großteil zurückzugewinnen und so den CO₂-Ausstoß weiter zu reduzieren.

„Schörfing ist der weltweit erste Standort von Evonik, der vollständig auf erneuerbare Energien setzt. Wir legen großen Wert darauf, unsere Produkte umweltverträglich, sicher und effizient herzustellen. Nachhaltigkeit ist integraler Bestandteil unserer Geschäftsstrategie - als wichtiger Wachstumstreiber und Eckpfeiler unseres Produktportfolios, unserer Investitionen sowie unseres Innovationsmanagements. Diesen Gedanken vermitteln wir stets unseren Kunden, indem wir ihnen fortschrittliche Technologien anbieten, die in deren Anwendungen Umweltvorteile bringen.“

Jean-Marc Chassagne, Geschäftsführer der Evonik Fibres GmbH

At Evonik, sustainability begins in its own plant

We are also expanding measures in our own company to continuously reduce our relative CO₂ emissions. At our company headquarters in Schörfling am Attersee, for example, we cover our entire energy needs from sustainable sources. Since the beginning of 2020, we have been purchasing green electricity and since the beginning of 2022 100 % biomethane from regional production (instead of natural gas). This has reduced CO₂ emissions by 90 %

(excluding raw materials). This makes Schörfling the first Evonik site in the world to rely entirely on renewable energies. At the same time, process improvements are being implemented in production to reduce energy and raw material consumption. A new processing plant, for example, makes it possible to recover most of an important raw material for the production of gas separation membranes and thus further reduce CO₂ emissions.

"Schörfling is the world's first Evonik site to rely entirely on renewable energies. We attach great importance to manufacturing our products in an environmentally friendly, safe and efficient way. Sustainability is an integral part of our business strategy - as an important growth driver and cornerstone of our product portfolio, our investments and our innovation management. We always convey this idea to our customers by offering them advanced technologies that bring environmental benefits to their applications."

Jean-Marc Chassagne, Managing Director, Evonik Fibres GmbH

SPEZIALISTEN UND VISIONÄRE IN DER AUTOMATISIERUNGSTECHNIK

- » ENGINEERING
- » SOFTWARE ENTWICKLUNG
- » SCHALTSCHRANKBAU &
INDUSTRIEMONTAGE
- » TECHNISCHE DOKUMENTATION
- » FORSCHUNG & ENTWICKLUNG

SPIE Automation GmbH

Hansaring 18 · D-63843 Niedernberg

T +49 6028 99150 · www.spie-automation.com



Evonik Fibres GmbH sagt danke

Viele unserer zuverlässigen Partner und Lieferanten haben sich für die Entstehung dieser Broschüre eingesetzt. Dafür – und für die jahrelange hervorragende Zusammenarbeit – möchten wir uns an dieser Stelle recht herzlich bedanken.

Evonik Fibres GmbH says thank you

Many of our reliable partners and suppliers have contributed to the creation of this brochure. For this – and for the many years of excellent cooperation – we would like to take this opportunity to express our sincere thanks.

Lenzing | **Filtration**
Innovation flows

Reliable filtration systems

for hollow fiber membrane production

- ➔ Filtration of gel particles down to 3 µm at lowest losses
- ➔ Fully automatic solution
- ➔ Completely closed system without any manual intervention




ViscoFil™

www.lenzing-filtration.com

filter-tech@lenzing.com | +43 7672 701-3479

weyer gruppe Ihr Partner für Consulting und Engineering. Seit 1976.

Wir sind Ihr Ansprechpartner für:

➔ Anlagensicherheit

Sicherheitsberichte, HAZOP / PAAG, Ex-Schutz, Brandschutz in Prozessanlagen

➔ Arbeitssicherheit

Gefährdungsbeurteilungen, Betriebs- und Sicherheitsanweisungen, Lagerkonzepte

➔ Betriebsanlagenrecht

Betriebsanlagengenehmigung, Betriebsanlagenprüfung nach §82b GewO

➔ CE-Zertifizierung und technische Dokumentation

CE-Kennzeichnung, Technische Redaktion

weyer gruppe | As-U Gamerith-Weyer GmbH
Industriestraße 19, A-4840 Vöcklabruck | +43 (0) 76 72 309 310 11
office.asu@weyer-gruppe.com | weyer-gruppe.com



weyer gruppe





SICHER VERNETZT – GEFÄHRSTOFFLAGERUNG MIT CONDITION MONITORING

DENIOS – WIR SCHÜTZEN MENSCH UND UMWELT



FLEISCHHACKER

Sämtliche Produkte der Labortechnik liefern wir in enger Zusammenarbeit mit renommierten Herstellern – maßgeschneidert für die Anforderung in Ihrem Labor. Vor allem auch C- und D-Artikel. Um die Versorgung so einfach wie möglich abzuwickeln, binden wir Ihre Systeme elektronisch an, wie z. B. über Ariba, SAP Punchout. Sprechen Sie uns an!

www.fleischhacker.biz

Labortechnik von FLEISCHHACKER



Fleischhacker GmbH & Co. KG
An der Silberkuhle 18
58239 Schwerte

Telefon +49 (0) 2304 931-0
Telefax +49 (0) 2304 931-199
labor@fleischhacker.biz

Für mehr Informationen
QR-CODE einscannen.





HOFMANN
Wärmetechnik

Gewerbezeile 7 · 4202 Hellmonsödt

T +43 7215 3601 · office@hofmann-waermetechnik.at

www.hofmann-waermetechnik.at

**Ihr Partner in Oberösterreich für
Öfen aus Industrie und Gewerbe**



Wir sind einer der führenden Hersteller von gebrauchsfertigen Lösungen im Labor und der chemischen Industrie. Wir produzieren Reagenzien und Standards für die chemische Analytik im Labor und liefern Rohstoffe für die chemische und pharmazeutische Industrie.

- » Labor Chemikalien
- » Rohstoffe für die Produktion
- » Lohnproduktion
- » Kundenspezifische Lösungen
- » Entwicklung & Herstellung
- » Services

CHEMOS

A CALIBRE SCIENTIFIC COMPANY



CHEMOS GmbH & Co. KG

Sonnenring 7 · 84032 Altdorf

T +49 871 966346-0 · chemos@chemos.de

www.chemos.de

**Metalltechnik & Automatisierung
auf höchstem Niveau**

- » Blechtechnik
- » Metallverarbeitung
- » Schweißtechnik
- » Oberflächenbehandlung
- » Service/Anlagewartung
- » Kundenindividuelle Roboterzellen
- » Mechanische Konstruktion
- » Steuerungs- & Automatisierungslösungen
- » E-Planung & Schaltschrankbau

Gewerbepark Mitte 5 · 4846 Redlham · T +43 7672 31080
office@ger4tech.at · www.ger4tech.at



GER4TECH



EPISCH

DANGER, DANGER... HIGH VOLTAGE!

- » Elektroinstallationen
- » LED-Technik
- » Sanierung von Elektroinstallationen
- » Beleuchtungstechnik
- » Medientechnik
- » Blitzschutzanlage
- » EDV-Netzwerktechnik
- » Anlagentechnik
- » Sicherheitstechnik
- » Photovoltaik
- » Anlagenüberprüfungen
- » Blitzschutzüberprüfungen
- » Planung
- » Brandmeldeanlagen
- » Sicherheitsbeleuchtungsanlagen
- » Service und Wartung
- » Video & Audiosprechanlagen
- » Antennentechnik
- » EIB-Bussysteme

Stadtplatz 28
4690 Schwanenstadt
T 07673 7491010
office@episch.at
www.episch.at

OpEx GmbH
Excellence in Operation



Anlagendemontage | Anlagenmontage | Anlagenübersiedelungen | Anlageninstandhaltung
Arbeitskräfteüberlassung | Anlagenservice

OpEx GmbH · Spitalstrasse 1 · A-4810 Gmunden · Tel. +43(0) 660 63 26 706
alfons.hessenberger@opex.gmbh · www.opex.gmbh



Ihr Partner in der Personalberatung

Adhara

Bei Adhara verstehen wir die Bedeutung der richtigen Person am richtigen Platz. Unsere tiefgreifende Erfahrung und unser umfassendes Wissen im Bereich der Personalberatung ermöglichen es uns, nicht nur passende Kandidat*innen zu finden, sondern auch nachhaltige Beziehungen zwischen Unternehmen und Führungskräften zu fördern.

www.adhara.eu

Adhara GmbH | Schörfling am Attersee | Austria



Kälte
Klima

Win

PLANUNG · VERKAUF · MONTAGE · SERVICE · WARTUNG

Winninger
KÜHLEN IST UNSERE STÄRKE

Regau: +43/7672/72725-0
Ried: +43/7752/2098498
office@winninger.at
www.winninger.at

HBHC moulding GmbH

Gewerbepark 3 · 4851 Gampern · T +43 7682 42918
office@hbhc.at · www.hbhc.at



Schörfling
am Attersee



BQ büroquadrat

live with all senses

Landsturmstr. 3a · 5020 Salzburg · T +43 662 848300
office@bueroquadrat.at · www.bueroquadrat.at



PÖTTINGER

Elektro | Sanitär | Heizung | Lüftung | Klima

Roßmarkt 23 | 4710 Grieskirchen
T: +43 (0) 7248 629 03 | M: office@poettinger-installationen.at
www.poettinger-installationen.at

technometall
EDELSTAHL

Folder download unter
www.technometall.at



Industrie &
Gewerbe



Bau &
Architektur



Sonder-
anfertigungen



NIROSTICK
Geländer-Stecksystem



Entscheidung
für
Beständigkeit
www.technometall.at



Weiler Transport- und Lagerlogistik GmbH



Raudaschlmühle 6 · 4860 Lenzing
T +43 7672 31770 · M +43 676 849770100
Thomas.Weiler@weilertrans.at

ROHRER
GROUP



Effizient. Flexibel. Kundennahe.

Entdecken Sie die Industriedienstleistungen der Rohrer Group –
Ihrem Partner für innovative Lösungen! Bei uns treffen Flexibilität
und Handschlagqualität auf High-End-Technologie, um Ihren
Bedürfnissen gerecht zu werden.

www.rohrer-grp.com



REMONDIS®

IM AUFTRAG DER ZUKUNFT

Vohburggasse 4 · 1210 Wien
T +43 1 3303900 · info@remondis.at
www.remondis-austria.at

- » Lückenloses Abfallmanagement
- » Umfassende Entsorgungskonzepte
- » Rechtskonformität
- » Arbeitssicherheit
- » Termintreue
- » Sensitivität für ökologische Verantwortung

Ideas for solution

Spezialkunstharze

Modellbaubedarf

Gießereibedarf

Kundenorientierte
Kunststoff-Formulierungen

A-8940 Liezen

Knaufstrasse 5

www.fdw.at

info@fdw.at



FDW
Handelsgesellschaft mbH

TG TOMANDL & GATTINGER

Buchbergstraße 9 · 4844 Regau
T +43 7672 21823 · office@toga.at
www.toga.at

- » Verschleißtechnik & Beschichtungstechnik
- » Schweißtechnik
- » Mechanische Bearbeitung
- » Stahl- & Blechbearbeitung
- » Maschinendiagnose
- » Industrieanlagenbau

BALTRES
Handelsgesellschaft m.b.H.

Chemisch technische Produkte zum
Kleben, Vergießen, Beschichten, Verbinden, Trennen, Formen
und Werkzeug bauen für die Bereiche
Elektronik, Elektrotechnik, KFZ-, Luftfahrt-,
Industrie und Gewerbe

office@baltres.com

+43 (0) 2252 209 280

www.baltres.com



Evonik Fibres GmbH

Gewerbepark 4
AT-4861 Schörfling
+43 7662 6006-0
p84@evonik.com
sepuran@evonik.com
www.p84.com
www.membrane-separation.com

www.evonik.com

