

# inside acat

Das Magazin für Kunden, Freunde und Mitarbeiter

BESUCHEN SIE UNS!  
 VISIT US: Stand 304  
 12 - 14 JUNI 2015  
 IN DER MARKTHALLE  
 WYERBACHEN  
 GERMANY



ZELLCHEMING EXPO  
 FIBERS IN PROCESS

- Division Industriechemikalien - Nice and Smart
- Mineralien für eine Fülle von Anwendungen
- Nachhaltige Innovationen in der Wasserbehandlung
- MicroStar® System: Next Generation-Retentionsverfahren

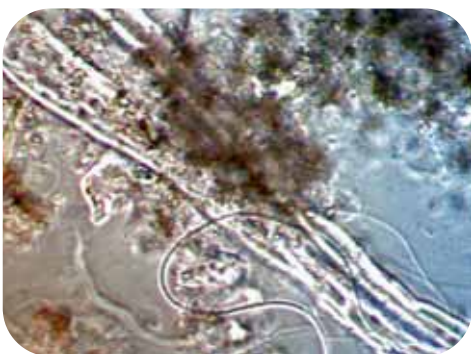


*Applied Chemicals International Group*  
*Technical Service is our Success*

## AUS DEM INHALT



*ACAT vertritt nun auch die Minelco-Gruppe, einen Spezialisten für Mineralien für eine Fülle von Anwendungen*



*ACAT und SERVOPHIL AG treten bei definierten Kundenprojekten gemeinsam als strategische Partner auf*



*Mit WATROPUR und deren Tochtergesellschaften hat ACAT einen strategisch wichtigen Partner gefunden*

### *Impressum inside acat Heft 17, Mai 2013*

Eigentümer, Herausgeber sowie ©  
ACAT International CH-4015 Basel, Neubadstrasse 7  
T: + 43 1 979 34 73 • F: + 43 1 979 34 73-14555 •  
e-mail: international@acat.com •  
Website: www.acat.com •  
Redaktion: Dr. Gildis Grabner • Layout: Dieter Spet •  
Titelfoto: Petra Dirschl/pixelio.de •  
Fotos soweit nicht anders angegeben: ACAT •  
Druck: Bösmüller, A-1020 Wien

## EVENTS, NEWS

- 2** Servophil & ACAT geballte Kompetenz für besseren Maschinenlauf
- 3** Willkommen auf der ZELLCHEMING EXPO 2013
- 4** APV 2013: Wasser und Faser - eine nachhaltige Verbindung
- 4** European Coatings Show

## COVERSTORY

- 5** Division Industriechemikalien - Nice and Smart

## TECHNICS

- 7** LKW WALTER – Ihr Europa-Transporteur
- 9** Mineralien für eine Fülle von Anwendungen
- 12** Diatomeenerde – ein facettenreicher Rohstoff
- 14** MicroStar®System
- 15** Bündelung von Kernkompetenzen zum Wohl unserer Kunden
- 17** ECOSORB 606® - Die beste Lösung für Geruchsprobleme
- 19** Watropur - Ein starker Partner für den internationalen Vertrieb unserer ACAT Schneckenpresse
- 20** Erfolgreich realisierte wirtschaftliche Maßnahmen für den RHV Braunau und Umgebung
- 22** Senkrechtsiebung in der RHV Münchendorf-Seedörfel
- 23** BASF Water Solutions entwickelt nachhaltige Innovationen in der Wasserbehandlung

## INTERN

- 26** ACAT Sponsoring: Projekt Klimt 4 Kids
- 27** Ehrenamt ist Ehrensache
- 30** ACAT Seitenblicke
- 31** Jubiläen, Neueinstiege, besondere Anlässe
- 33** Unser Lieferprogramm



Foto: Nestler-Kenzian

Manfred Zabl

Liebe Leserinnen und Leser,

die Ihnen vorliegende neue Ausgabe von „inside acat“ möchte Ihnen, diesmal mit Schwerpunkt „Industriechemikalien“, wieder eine interessante Lektüre bieten. Dieser dritte und immer größer werdende Zweig der ACAT-Aktivitäten hat in den vergangenen Jahren enormen Aufschwung genommen und bereichert unser Portfolio an Bearbeitungsgebieten mit rapidem Wachstum. Trotz nach wie vor schwierigem Umfeld ist die Nachfrage nach Spezialchemikalien in den Bereichen Bau, Farben & Lacke, Dichtstoffe, Gummi- und Kunststoffindustrie kaum vermindert und führt zu immer mehr interessanten Aufgabenstellungen für unser technisches Industriechemikalien-Verkaufsteam.

Man braucht heutzutage als seriöser Unternehmer schon einen breiten Rücken und eine Vielzahl stabiler Standbeine, um ein Unternehmen austariert und sicher durch die Wogen der Weltmeere zu lenken. Kleinere und nicht börsenorientierte Firmengruppen wie wir es sind, haben zwar mit schlankeren Strukturen und reduziertem Gewinndruck den enormen Vorteil, günstiger kalkulieren zu können. Instabile Absatzmärkte und fehlende Produktionsmengenstabilität gepaart mit steigenden Rohstoffpreisen führen aber zu täglich neuen, spannenden Herausforderungen.

„Das Leben ist wie eine Schachtel Pralinen - man weiß nie was man bekommt“, sagte Tom Hanks auf einer Parkbank in Savannah, Georgia, sitzend im Hollywood-Klassiker „Forrest Gump“. Solch gehaltvolle philosophische Ansagen würde man den heutigen „Movies“ gar nicht zutrauen. Aber es gibt sichtlich doch noch cineastische Lichtgestalten mit Aussagekraft und Weisheit. Neben vielen Lebensbereichen ist dieser Spruch im heutigen wirtschaftlichen Berufsleben nichts als göltig, und man tut gut daran, sich gegen die nicht planbare, pure Unberechenbarkeit der Elemente zu wappnen.

Da hilft ein Portfolio an thematisch und markttechnisch diversifizierten Geschäftsfeldern, um breit zu stehen, und ein noch wirksameres Mittel gegen ein unsicheres Umfeld sind tragende und nachhaltige Innovationen. Gerade auf diesem Feld haben wir uns in den vergangenen Jahren stark bewegt und wahrlich Großartiges zu Wege gebracht. Ein revolutionäres neues Mikropartikelretentionssystem und eine On-site Chemikalien-Produktionsmaschine zur Festigkeitssteigerung für die Papierindustrie, eine neu konzipierte und durchoptimierte Schneckenpresse für die Umwelttechnik und unzählige kleinere Entwicklungen, die wir Ihnen in „inside acat“ laufend vorstellen.

Diese Neuentwicklungen geben uns wieder Raum zur Verbreitung neuer Technologien und im sehr sorgsam stabilisierten Unternehmensaufbau auch die Schubkraft in die Zukunft!

In diesem Sinne wünsche ich all unseren Leserinnen und Lesern eine interessante Lektüre und viel Sonne für die kommenden Monate!

*Manfred Zabl*  
CEO Applied Chemicals International AG

# SERVOPHIL & ACAT - geballte Kompetenz für besseren Maschinenlauf

Foto: Servophil AG



## *Pulververarbeitung*

Den steigenden Anforderungen an die Lieferanten der Papierindustrie ist in den modernen Produktionsprozessen ausschließlich mit Fokussierungen in gewisse Fachbereiche zu entsprechen. Das Wissen um den Chemismus der Nassbereiche ist derart breit geworden, dass auch breite Kompetenzen der betreuenden Lieferanten vorausgesetzt werden. Um den eingesetzten Chemismus aber auch weit zur Geltung zu bringen, braucht es sensible Abstimmung der eingesetzten Chemikalien. Das Fehlen dieser Abstimmungen führt oft zu reduzierter Produktivität und vermeintlich rätselhaften Erscheinungen im Produktionsprozess, die schwer unter Kontrolle zu bringen sind.

Kaum ein Unternehmen der Lieferantenlandschaft ist auf sämtliche vorkommenden Themenbereiche spezialisiert, und die meisten fokussieren auf spezielle Fachbereiche. Das hängt von Produktionsgegebenheiten, aber auch von der technischen Spezialisierung der Mitarbeiter in enge Fachbereiche ab. Allroundbetreuung wäre gefragt, aber optimierter läuft es mit fokussierten Lieferanten, die mit tieferem Wissen die Anforderungen besser erfüllen können. Nur, wer kümmert

sich dann um das Gegenspiel in der Wirkung der verschiedenen Chemikalien?

Servophil und ACAT haben als zwei schweizer Unternehmen nunmehr einen Lösungsansatz hierfür bereit: Seit Anfang des Jahres kooperiert ein international anerkannter Spezialist für Biozide und Systemreinigung mit einem ebenso tief spezialisierten Unternehmen für Trockenverfestiger, Retention und Fixierung, um ein unikat kompetentes Gesamtpaket für die weiten Themenstellungen der Papier- und Kartonproduktion zu schnüren.

Erste gemeinsame Anwendungen sind bereits sehr erfolgreich angelaufen und haben sehr bald die in jeder Hinsicht verbessernde Wirkung dieses Konzeptes zu Tage gebracht.

Wir freuen uns auf eine hervorragende projektbezogene Zusammenarbeit mit dem hochkarätigen Team von Servophil! Und unsere Kunden freuen sich auf einen optimal abgestimmten Chemikalienhaushalt zur Optimierung der Prozesse und Kosten!

*Text: Manfred Zabl*

# Willkommen auf der ZELLCHEMING EXPO 2013!



ZELLCHEMING EXPO

FIBERS IN PROCESS

12.-14. Juni 2013 - Wiesbaden - Germany



Nach erfolgreichen Messeauftritten auf der ZELLCHEMING EXPO in den vergangenen beiden Jahren, bei denen wir zahlreiche Gäste aus verschiedenen Bereichen und Ländern begrüßen durften, möchten wir auch heuer wieder alle herzlich dazu einladen, uns anlässlich der ZELLCHEMING EXPO, die vom 12. bis 14. Juni 2013 in den Rhein-Main-Hallen in Wiesbaden stattfindet, auf unserem Messestand zu besuchen. Zuletzt konnten wir hier viele interessante Gespräche führen und dabei einen Einblick in die Sorgen und Bedürfnisse unserer Kunden gewinnen - und haben in der Folge natürlich versucht, all dem möglichst Rechnung zu tragen. Zudem ist die EXPO für uns eine gute Gelegenheit, mit unseren Gesprächspartnern über

Trends und Entwicklungen zu diskutieren. Wir sind alle schon sehr gespannt, welche Resonanz das geänderte Konzept der ZELLCHEMING EXPO heuer finden wird.

Wie heißt es so schön: „Wer nicht wagt, der nicht gewinnt“. Nach diesem Motto meinen wir, dass es kein Fehler ist, neue Wege zu beschreiten.

Das Hauptthema unseres diesjährigen Messeauftrittes sind unsere Trockenfestmittel BondStar®. Trockenfestmittel liegen nämlich aufgrund der Bedürfnisse der Papierindustrie momentan voll im Trend. Daneben wollen wir vor allem auch unsere Fixiermittel zur Störstoffbekämpfung, Retentionsmittel und Flockungshilfsmittel präsentieren. Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

*Text: Nuri Kerman*

# APV 2013: Wasser und Faser - eine nachhaltige Verbindung



Der ACAT Stand - ein beliebter Meeting-Point

**ZUKUNFT.FORUM PAPIER**  
15. - 16. Mai 2013 Die Österreichische Papierfachtagung messecongress | graz  
mit Fachausstellung für die Zellstoff- und Papierindustrie

Am 15. und 16. Mai wurde Graz erneut zum Dreh- und Angelpunkt eines der wichtigsten Sektoren der Europäischen Wirtschaft: Wie jedes Jahr im Frühling trafen hier Vertreter der Zellstoff- und Papierindustrie zur Österreichischen Papierfachtagung zusammen, um gemeinsame Antworten auf die Herausforderungen der Zukunft zu suchen.

Das Tagungsmotto 2013 lautete „Wasser und Faser - eine nachhaltige Verbindung“ und knüpfte damit an das internationale Jahr der Zusammenarbeit im Bereich Wasser an.

In den vergangenen Jahren hatte die APV wieder ansteigende Teilnehmerzahlen verzeichnet, so hatte man im Jahr 2012 wieder rund 500 Besucher und Besucherinnen begrüßen können. Wir von ACAT waren natürlich auch heuer mit dabei und danken sehr herzlich für Ihren Besuch an unserem Stand!

*Text: Stefan Schaub*

## EUROPEAN COATINGS SHOW 2013

Nach vier Tagen angeregtem Messegeschehen und hochkarätigem Wissensaustausch endeten European Coatings SHOW und Congress erneut sehr erfolgreich. Als ACAT haben wir eine Vielzahl an Kunden- und Lieferantenkontakten gehabt. Mit 962 Ausstellern aus 42 Ländern in sieben Messehallen und rund 26.000 Fachbesuchern aus über 100 Nationen ist die European Coatings SHOW nach wie vor die weltweit größte und wichtigste Fachmesse rund um die Produktion hochwertiger Lacke, Farben, Dichtmassen, bauchemischer Materialien und Klebstoffe. Heuer hat sich deutlich gezeigt, dass der Trend zur Nachhaltigkeit ein wesentlicher Innovationstreiber für die Farben- und Lackindustrie ist.

*Text: Alexander Frank*



### BTG Spedition und Logistik GmbH

IZ NÖ Süd, Str. 14, Obj. 32 • A - 2355 Wiener Neudorf  
Tel: + 43 - (2236) - 62555-0 • Fax: + 43 - (2236) - 62555-50

Luftfracht • Seefracht • Systemverkehr • Ladungsverkehr  
Projektgeschäfte • Messetransporte • Distributionslogistik

office@btg.at  
www.btg.at



# Division Industriechemikalien: NICE AND SMART

Die kleinste Abteilung der Firma ACAT liefert hochqualitative Produkte in viele Sparten der Chemischen Industrie. Wo überall unsere Produkte eingesetzt werden und eine Übersicht über das Produktportfolio der Abteilung Industriechemikalien soll im folgenden Artikel dargestellt werden.

AUTOR:

ALEXANDER FRANK



*Gabi Horak,  
unser Rückgrat  
im Innendienst*

Zuerst jedoch Vorhang auf für eine kleine Vorstellung der Abteilung Industriechemikalien. Basis für den Erfolg sind engagierte und motivierte Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen. Erst ihre fachliche Kompetenz und Einsatzbereitschaft ermöglichen es, mit Spezialchemikalien, die in unterschiedlichsten Bereichen und Mengen eingesetzt werden, kommerziell auf einem hart umkämpften Markt zu reüssieren.

Nachfolgend möchte ich das Team in alphabetischer Reihenfolge vorstellen.

Unser Rückgrat im Innendienst ist **Gabi Horak**. Sie sorgt dafür, dass unsere Waren zeitgerecht beim Kunden eintreffen, gleichgültig ob es sich um ganze LKW Ladungen oder „nur“ 25 Kilo einer Spezialware handelt. Auch alle Offerte und Rechnungen passieren Frau Horaks Kontrolle. Und wenn wir Spezialwünsche unserer Kunden erfüllen wollen (zum Beispiel das Abfüllen in Kleinstgebände) organisiert sie alles Notwendige.



*Paula Ignatescu betreut  
Kunden in Rumänien und  
Moldawien*

**Paula Ignatescu** betreut erfolgreich unsere Kunden in Rumänien und Moldawien. In einem schwierigen Marktumfeld behauptet sie sich mit technischer Kompetenz und Einsatzbereitschaft.

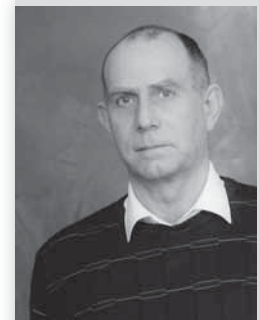
**Egedij Seles** ist ein langjähriger Mitarbeiter bei ACAT und unterstützt unser Team auch



*Egedij Seles unterstützt  
unser Team auch nach  
seiner Pensionierung*

nach seiner Pensionierung weiter. Er macht dies aus Freude am Kundenkontakt und betreut noch einige Spezialprodukte, vor allem im Bereich Slowenien und Kroatien.

**Karel Skoda** ist als Außendienstmitarbeiter unermüdet unterwegs. Sein Bereich sind die Länder Tschechien, Slowakei, Slowenien und Kroatien, doch wann immer eine Frage zu chemischen Additiven auftaucht, ist er unser Top-



*Karel Skoda betreut  
Tschechien, Slowakei,  
Slowenien u. Kroatien*

spezialist. Besonders erfolgreich war Herr Skoda beim Aufbau unseres Vertriebs von Additiven der Firma Münzing. **Gerhard Zima** ist für unser Produktportfolio in Österreich und Ungarn verantwortlich. Besonders beeindruckt mich, dass er seit zwei Jahren in seiner Freizeit einen Sprachkurs belegt, um unsere ungarischen Kunden bestmöglich auch in ihrer Muttersprache betreuen zu können. Zusätzlich ist Herr Zima unser Experte, wenn es um die Einführung neuer Produkte geht.



*Gerhard Zima engagiert  
sich für unsere Kunden in  
Ungarn*

Zu guter Letzt darf ich mich, **Alexander Frank**, noch als Leiter der Abteilung selbst vorstellen. Seit Herbst 2009 darf ich mit diesem hervorragenden Team zusammenarbeiten und ich kann nur sagen: So macht Arbeit Spaß! Unser Team vertreibt ein umfangreiches Portfolio an Spezialchemikalien für die verschiedensten Industriezweige. Ich möchte hier vorerst einen kurzen Überblick über einige interessante Einsatzgebiete ver-



*Alex Frank ist der  
Leiter der Abteilung*

Fotos: Christine Nestler-Kenzian



mitteln, wobei es die Fülle der Anwendungen aber nicht erlaubt, einen vollständigen Überblick zu geben.

Die Baustoffindustrie ist hier zum Beispiel als ein wesentlicher Abnehmer anzuführen. Fliesenkleber, Fliesestrich, Baukleber und auch Putze sind einige Produkte, in denen zum Beispiel Pulverentschäumer oder Schwundverhinderer zum Einsatz kommen.

Klassisch ist der Einsatz von Dispergiermitteln, Entschäumern, Netzmitteln oder Rheologieadditiven in der Farben- und Lackindustrie. Ob Farben für den Innen- oder Außenbereich, Dispersionsanstriche oder Speziallacke, überall sind unsere Produkte gefragte Additive.

Dichtungen, Klebstoffe, Gummiprodukte, Kunststoffe und viele andere Produkte der Industrie enthalten zum Beispiel unsere Füllstoffe. Kaolin, Kalziumkarbonat, Glimmer und auch Diatomeenerde stehen hier zur Verfügung.

Pigmente und Farbstoffe sowie deren Präparationen kommen in vielen Bereichen zum Einsatz. Zu unseren Kunden zählen zum Beispiel Düngemittelproduzenten und auch Stempelfarbenhersteller. Anorganische Buntpigmente werden in der keramischen Industrie zum Einsatz gebracht.

Mineralische Flammenschutzmittel sind unverzichtbare Additive für die Kunststoff- und Gummiindustrie

sowie Anwendungen wie Kabel, Gießharze und Schichtstoffplatten. Wir bieten hier Aluminiumhydroxide, Blähgraphit und Kalziummagnesiumhydroxide an.

Ebenfalls im Bereich Brandschutzbeschichtungssystemen aber auch als Verstärkungsfasern wie zum Beispiel bei Reibbelägen oder Hochtemperaturdichtungen werden Mineralfasern eingesetzt.

Abschließend sind hier noch unsere Agrarprodukte zu erwähnen. Diese finden erfolgreiche Anwendung als Kleber im Bereich Begrünung.

Entsprechend ihrem vielfältigen Einsatzzweck darf ich noch eine kurze, zusammenfassende Übersicht über unsere Produktpalette einfügen:

- Dispergiermittel, Netzmittel, Rheologieadditive
- Pulverentschäumer und Schwundverhinderer
- Kaolin, Kalziumkarbonat, Glimmer, Diatomeenerde
- Pigmente und Farbstoffe
- Mineralische Flammenschutzmittel
- Mineralfasern
- Agrarprodukte

Sehr gerne steht Ihnen unser Team für eine umfangreiche und kompetente Beratung über unsere Produkte und deren Anwendung zur Verfügung. Wir freuen uns über Ihre Anfragen.



## Umweltfreundliche Logistik für Massengüter

# LKW WALTER - Ihr Europa-Transporteur

LKW WALTER – ein konzernungebundenes, rein österreichisches Privatunternehmen – ist die führende Transportorganisation im europäischen Komplett-Ladungsverkehr. Im Ranking der Spediteure Europas nimmt LKW WALTER mit einem Geschäftsjahresumsatz 2011/2012 in Höhe von 1,48 Mrd. EUR einen Spitzenplatz ein.



Fotos: LKW WALTER

### AUTOR:

### LKW WALTER

Durch die Zentrale in Wiener Neudorf und den Betrieb in Kufstein werden, unabhängig vom Standort der Kunden, Komplett-Ladungstransporte in ganz Europa sowie von und nach Russland, Zentralasien, dem Nahen Osten und Nordafrika organisiert. Im Jahr 2012 wurden mehr als 1 Million Transporte in ganz Europa abgewickelt.

Mit der Umweltinitiative "GREEN transport" hat LKW WALTER weitere bedeutende Akzente gesetzt, um den Transport ökologischer abzuwickeln. Neben dem Einsatz von modernen, lärm- und schadstoffarmen LKWs wird den Kunden der Kombinierte Verkehr („Schiene/

Straße“ und „Short-Sea Shipping“) als umweltfreundliche Transportalternative angeboten.

Mit mehr als 5.000 kranbaren Aufliegern und über 800 Wechselaufbauten ist das Unternehmen heute einer der größten Teilnehmer im europäischen Kombiverkehr. Die softwareunterstützte Transportplanung zur Optimierung der Wegstrecken und zur Reduktion von Leerkilometern trägt ebenso zur umweltschonenden Transportabwicklung bei.

Applied Chemicals und LKW WALTER arbeiten seit über zehn Jahren erfolgreich zusammen. Jährlich werden rund 1.500 und 2.000 Tonnen aus den Benelux-Ländern, Italien, Frankreich und Großbritannien nach Österreich transportiert.

Fotos: LKW WALTER



***Neben dem Einsatz von modernen, lärm- und schadstoffarmen LKWs gibt es den kombinierten Verkehr („Schiene/Straße“ und „Short-Sea Shipping“) als umweltfreundliche Transportalternative***

Im Vorjahr wurden 33 Lieferungen von Plymouth beziehungsweise Par (GB) umweltfreundlich im kombinierten Verkehr durchgeführt und damit die CO<sub>2</sub>-Emissionen um über 20.000 Kilogramm reduziert.

**Wie funktioniert der kombinierte Verkehr in der Praxis bei den Transporten für Applied Chemicals?**

Die beladenen Auflieger werden mittels LKW von Ply-

mouth zum Hafen Harwich (GB) gezogen, anschließend unbegleitet nach Rotterdam (NL) verschifft und von dort zum Bahnterminal Herne (DE) weitergetrukt. Hier wird der beladene Auflieger auf einen LKW WALTER Company Train (Ganzzug) aufgesetzt und nach Wien transportiert. Der Weitertransport vom Kombiterminal Wien zum Empfänger erfolgt wieder mittels LKW.

Mehr Informationen zum Kombinierten Verkehr sowie eine Video-Animation finden Sie unter <http://www.lkw-walter.at/de/kunde>

**LKW WALTER**  
 Internat. Transportorganisation AG  
 AT-2355 Wiener Neudorf,  
 IZ NÖ-Süd, Straße 14, Postfach 36  
 Tel. +43 5 7777-0, Fax: +43 5 7777-33  
 E-Mail: [austria@lkw-walter.com](mailto:austria@lkw-walter.com),  
[www.lkw-walter.com](http://www.lkw-walter.com)



# MINERALIEN FÜR EINE FÜLLE VON ANWENDUNGEN

Applied Chemicals vertritt nun auch die Minelco-Gruppe, einen Spezialisten für Mineralien für eine Fülle von Anwendungen. Da Minelco über eigene Rohstoffquellen verfügt und auch die Aufbereitung kontrolliert, ist eine optimale Qualität und Nachhaltigkeit der Versorgung sichergestellt. Und auch bei den Produkten, die Minelco von langjährigen Partnern bezieht, ist durch enge Kontrolle eine konstant gute Qualität gewährleistet. Mit diesem wertvollen Partner kann ACAT eine Reihe neuer Applikationen beliefern.



AUTOR:  
FOTOS:

ALEXANDER FRANK  
MINELCO

Im nachfolgenden Artikel möchte ich einige Produkte und Anwendungen etwas näher vorstellen. Mit Minelco als Partner bietet Applied Chemicals einige neue qualitativ hochwertige Produkte an, die direkt vom Produzenten stammen. Dadurch ist beste Beratung und direkter Kontakt auch zur Produktentwicklung sichergestellt.



Als erstes Produkt möchte ich das ATH (Aluminiumtrihydroxid), welches unter dem Markennamen Forda-Gard vertrieben wird, vorstellen. ATH wird aus Bauxit-Erz gewonnen, welches durch den Bayerprozess aufbereitet wird. Für unser ATH werden nur Rohstoffe von höchster Reinheit verwendet.

ATH hat unterschiedliche Anwendungsgebiete, so wird das Material beispielsweise als hochweißer Füllstoff in Kunststoffmaterialien, Möbelplatten und ähnlichem verwendet. Auch in Mischungen mit Polymeren wie zum Beispiel bei glasfaserverstärkten Kunststoffen, Gummianwendungen, Latexschäumen, thermoplastischen Kunststoffen und Elastomeren wird es eingesetzt. Bei der Produktion von Anstrichen wird ATH zur Verstärkung des Weißgrades aber auch wegen seiner Flammhemmungseigenschaften genutzt. Die flammhemmenden Eigenschaften und die damit verbundene Rauch- unterdrückung kommen ganz wesentlich bei Klebstoffen und Dichtungen zum Tragen.

Bei der Flammschutzreaktion im ATH zersetzt sich dieses bei Hitzeeinwirkung zu Aluminiumoxid und Wasser:



Dieser Prozess startet bei 180 °C und verläuft endotherm mit einem Energieverbrauch von etwa 1050 J/g. Wird ATH in Stoffen wie Textilien, Plastik oder Holzverbundmaterialien eingearbeitet, reduziert dies die Hitze der Flammen. Durch die Wasserdampfentwicklung nahe der Oberfläche erfolgt eine Verdrängung des verfügbaren Sauerstoffs, wodurch dem Feuer ein wesentlicher Nährstoff entzogen wird.

Ein weiteres natürliches halogenfreies Flammschutzmittel ist HMH (Hydromagnesit und Huntit) das unter den Markennamen UltraCarb vermarktet wird. Die Einsatzgebiete sind Kunststoffe, PVC und Gummiprodukte wie sie beispielsweise in der Kabelindustrie verwendet werden. Durch die Mischung werden aber unikale Eigenschaften möglich. So kann die Mischung aus Huntit und Hydromagnesit durch gezielte Steuerung schon beim Abbau des Materials im Minelco-eigenen Vorkommen den jeweiligen Kundenanforderungen angepasst werden.

Die flammhemmende Funktionsweise erfolgt dabei in einem dreistufigen Prozess:

- Ab Temperaturen von 220°C wird Wasser freigesetzt.
- Ab 330 °C erfolgt die Freisetzung von CO<sub>2</sub>
- Ab Temperaturen von etwa 560 °C formen die Füllstoffpartikel an der Oberfläche des brennenden Polymers eine zementöse Asche, die den Brandablauf verzögert und das Tropfen von brennendem Kunststoff und damit die Ausbreitung des Brandes verhindert.

Als drittes Flammschutzprodukt wäre FireCarb zu nennen, bei dem es sich um einen hochqualitativen expandierenden Graphit handelt. Dieser Graphit ist in seiner Struktur durch Lagen von Kohlenstoffatomen aufgebaut. In einer Säurebehandlung wird eine Säurelösung zwischen die Lagen eingebracht. Das Material wird anschließend gewaschen und getrocknet, wobei die Lösung in den Lagen verbleibt. Das Endprodukt ist ein trockenes, fließfähiges, reines Material mit nur geringer Oberflächenacidität.

Die Funktionsweise besteht im Wesentlichen darin, dass unter Hitzeeinwirkung eine Ausdehnung erfolgt. Die immer noch zwischen den einzelnen Schichten enthaltene Säurelösung verdampft und treibt die Graphitlagen auseinander. Diese enorme Volumenausdehnung um das bis zu 350-fache(!) macht das Produkt äußerst effektiv. Gleichzeitig entsteht hoher Druck, was von großem Vorteil ist, vor allem, wenn

dies unter beengten Platzverhältnissen erfolgt. Zusätzlich bildet sich eine isolierende Kohleschicht, die die Oberfläche vor der Hitzeeinwirkung schützt.

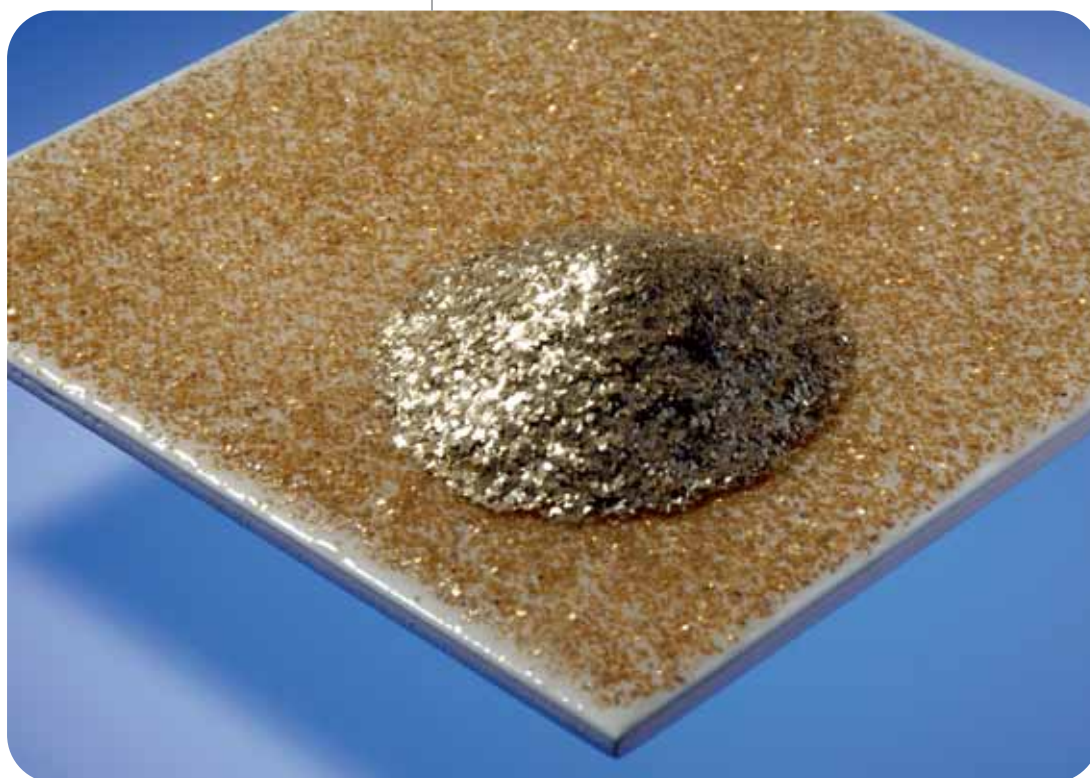
Blähgraphit wird in erster Linie als aktives Additiv in intumeszenten passiven Feuerschutzprodukten eingesetzt, das heißt dieser verhindert die Ausbreitung von Feuer und Rauch durch eine Versiegelungsfunktion. Anstriche von Stahlkonstruktionen im Baubereich, aber auch Bitumen und Kunststoffe profitieren von diesen Eigenschaften.

Abgesehen von Feuerschutzmaterialien finden sich noch weitere Produkte im Portfolio. Eines davon ist Wollastonit, ein natürliches weißes Material, das beispielsweise in keramischen Glasuren, als Asbestersatz in Reibbelägen, in Anstrichen und vielen weiteren Bereichen als fasriger, verstärkender Füllstoff Anwendung findet.

Für interessante Oberflächenakzente in Anstrichen, Putzen, Bodenbelägen und anderswo sorgen die DekorFlakes. Es sind dies ausgewählte Glimmer, die in Bronze, Silber, Gold und Schwarz dekorative, metallische Effekte erzeugen. Sie sind in einer Reihe von Korngrößen verfügbar. Alle Qualitäten sind beständig gegen Einflüsse durch UV, Witterung, Hitze und Chemie.

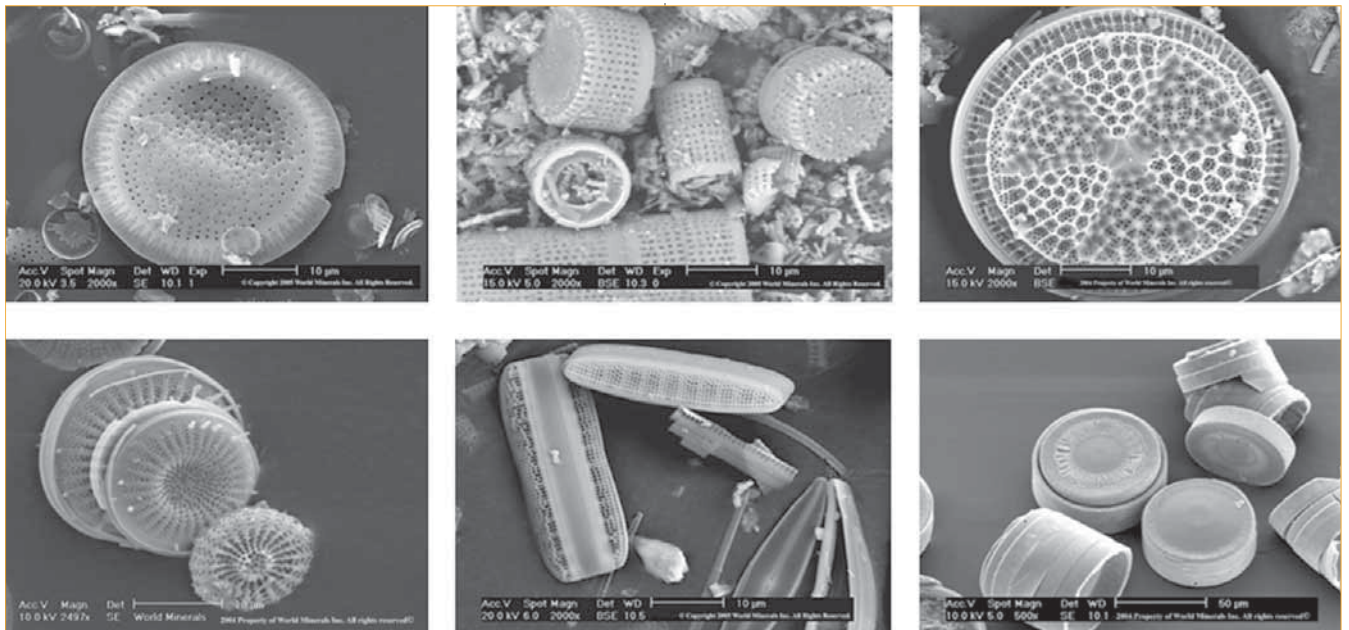
Unser Außendienst berät Sie gerne bei Ihren spezifischen Fragen und individuellen Problemstellungen. ●

*DekorFlakes sind ausgewählte Glimmer, die in Bronze, Silber, Gold und Schwarz dekorative, metallische Effekte erzeugen*



# DIATOMEENERDE - ein facettenreicher Rohstoff

Diatomeenerde ist ein uralter Rohstoff, der so vielseitig anwendbar ist, dass er in vielen Sparten - von der modernen Landwirtschaft bis hin zu den verschiedensten Industriezweigen - Anwendung findet. Vielleicht ist Kieselgur, wie diese pulverförmige Substanz auch genannt wird, ja die ideale Lösung für Sie!



Fotos: Imerys Minerals Ltd.

**AUTOR:**

**GERHARD ZIMA**

Diatomeenerde, wahrscheinlich besser bekannt als Kieselgur oder Bergmehl, ist eine weißliche pulverförmige Substanz, die aus Skeletten fossiler Kieselalgen entstanden ist. Die Skelette bestehen zum größten Teil aus amorphem Siliziumdioxid (mineralische Kieselsäure) und haben eine hoch poröse Struktur. Je nachdem, wo die Kieselalgen vor mehreren Millionen Jahren ihren Lebensraum hatten, ob im Meer oder im Süßwasser, unterscheidet man zwischen Salz- und Süßwasser Diatomeenerde. Für die einzigartigen Eigenschaften dieser multifunktionalen, mineralischen Produkte sind die Zusammensetzung der natürlichen Siliziumdioxid-Verbindung, die Gesamtstruktur der Kieselalgenteilchen und ein Labyrinth von Löchern in der Struktur verantwortlich. Keine andere Siliziumdioxidquelle, die abgebaut oder chemisch hergestellt

wird, hat eine solche Struktur. Der Schlüssel zu den außergewöhnlichen Eigenschaften von Kieselgur liegt mehr in der Mikrostruktur - jede Kieselalge ist mit Tausenden von Löchern gespickt, in der Regel aus drei verschiedenen Größen, von wenigen Mikrometern im Durchmesser bis Submikron. Die Anzahl und Größe der Löcher variieren mit den Spezies.

## VERWENDUNG – MÄRKTE

### Filtration

Die relativ inerte Siliziumdioxid-Struktur mit den zahlreichen Mikroporen gibt bemerkenswerte Eigenschaften bei der Bildung des Filterkuchens für die Filtration von Flüssigkeiten. Bier, Wein, Zuckersirup, Fruchtsäfte, Pflanzenöle, Antibiotika und Industriechemikalien sind Beispiele für Anzahl und Vielfalt der Produkte, welche die Vorteile der hervorragenden Filterfähigkeit von Kieselgur sowohl für größere als auch für kleinste Partikel nutzen.

### Trägermaterial

Bedingt durch die poröse Struktur besteht die Möglichkeit Flüssigkeiten zu binden und so zum Beispiel aus flüssigen Substanzen pulverförmige Additive herzustellen. Schon Alfred Nobel hat sich dieses Vorteils bedient, als er das erschütterungsempfindliche Nitroglycerin mit Kieselgur vermengte und somit das stoßunempfindliche Dynamit schuf.

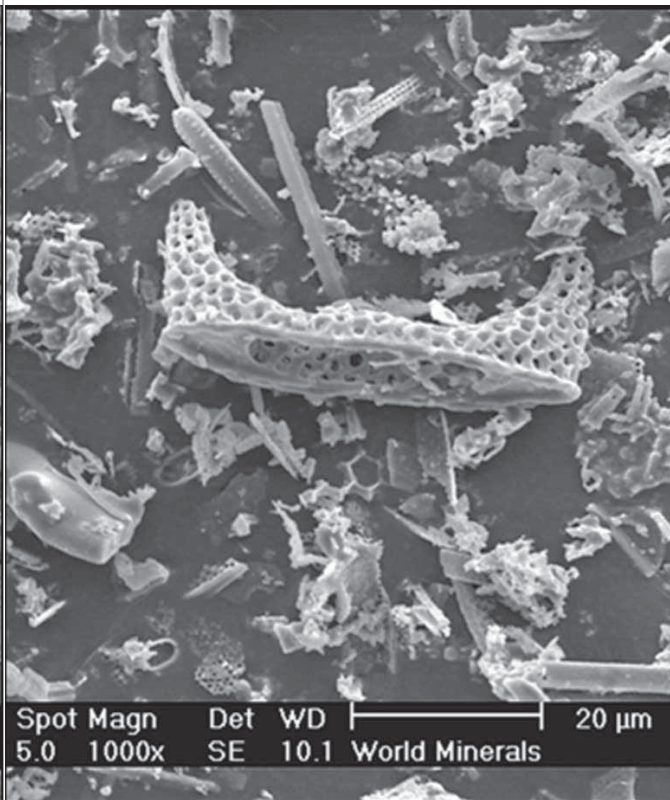
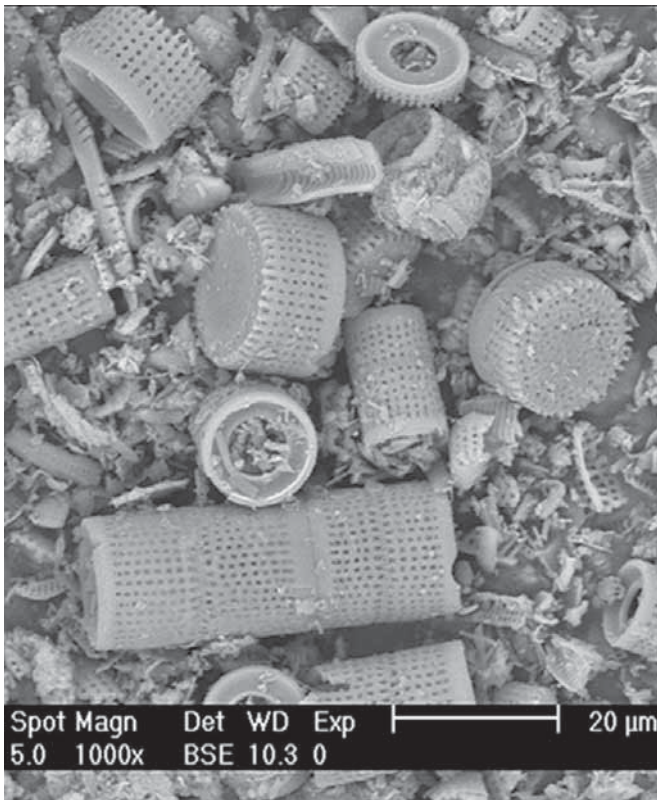
### Biologische Landwirtschaft

In der Geflügelhaltung, so beispielsweise in Hühnerfarmen, wird Kieselgur zur Milbenbekämpfung als natürliches Pestizid geschätzt. Dabei sollen die feinen Schalenbruchstücke mechanische Schäden beispielsweise im Verdauungstrakt von Insekten und Milben hervorrufen und so zu deren Austrocknung führen.

### Industrielle Anwendungen

In der Lackindustrie wird Diatomeenerde als Mattierungsmittel sowie - bedingt durch die Mikrostruktur - von atmungsaktiven Beschichtungen herangezogen. Weiters werden kalzinierte Typen, das sind thermisch behandelte Produkte, auch als Titandioxidextender

### Elektronenmikroskopaufnahme der Kieselalgenskelette



(Einsparungsmöglichkeit an teuren Rohstoffen) eingesetzt, da sie über einen hohen Weißgrad verfügen.

In der Kunststoffindustrie dient Diatomeenerde als Additiv, beispielsweise bei der Folienherstellung für das „Antiblocking“, damit Folienschichten nicht aneinander kleben.

Die Hersteller von Baustoffen machen sich das Wasserspeichervermögen der Diatomeenerde zunutze. So kann man bei Verputzen die „offene Zeit“ steigern, was wiederum einen Vorteil bei der Applikation des Putzes bringt, weil sich so die Übergänge des Aufbringens leichter und länger glätten lassen. Da das Wasser im Inneren der Partikelchen aufgenommen wird und die Partikelchen quellen, gibt es zudem auch kein Schwinden und Risse.

Man könnte die Auflistungen der Verwendbarkeit von Diatomeenerde noch mit vielen weiteren Beispielen belegen, doch würde dies den Rahmen einer Kurzbeschreibung sprengen. Eines wird aber auch so deutlich: Diatomeenerde ist ein „ein facettenreicher Rohstoff“, der vielleicht auch von Ihnen speziell genutzt werden kann. Fragen Sie uns einfach, wir beraten Sie gern ganz individuell, welche Möglichkeiten für Ihr Einsatzgebiet zur Verfügung stehen.

# MICROSTAR® SYSTEM

Next Generation Micropartikel-Retentionsverfahren mit deutlich verbessertem Wirkungsgrad und hoher Kosteneffizienz



Foto: Spiola

**AUTOR: HOWARD JOHNSTON**

Eine kosteneffektive Produktion ist heutzutage die größte Herausforderung bei der Herstellung gestrichener und ungestrichener Feinpapiere. Die wichtigsten Faktoren dabei sind:

- Reduktion der laufenden Kosten
- Verbesserung der Laufeigenschaften, der Produktivität und der Effizienz von Papiermaschinen.

Eine Möglichkeit dieses Ziel zu erreichen, ist der Einsatz von hoch entwickelten Retentions- und Entwässerungssystemen wie zum Beispiel MicroStar®, die eine bessere Formation und höhere Füllstoffanteile im Papier ermöglichen.

Nach einer Entwicklungs- und Versuchsphase wurde MicroStar® Anfang 2010 offiziell in den Markt eingeführt. Das neue Verfahren für den Nassbereich der Kartonbeziehungsweise Papiermaschine besteht aus einem Dreikomponentensystem, das organische Mikropolymerer und anorganische Mikropartikel zusammenführt, um die Retention und Entwässerungseigenschaften voneinander unabhängig zu optimieren.

Das bedeutet für den Papiererzeuger eine größere Flexibilität, um das gewünschte Ergebnis zu erzielen. Es bietet Vorteile, wie eine verbesserte Formation und Blattqualität, eine verbesserte Bedruckbarkeit, eine Erhöhung des

Füllstoffanteils sowie einen stabileren Wet-End-Lauf.

Das MicroStar® System wurde nun schon auf einigen Papiermaschinen mit Weltklasseniveau installiert, und unsere Kunden haben bestätigt, dass sie eine erhebliche Erhöhung der Wertschöpfung in Bezug auf Betrieb und Entwicklung der Gesamtkosten verzeichnen können.

Ende 2012 wurde ein Betriebsversuch mit MicroStar® gegenüber einem 3-Komponenten-Retentions- und Entwässerungsmittelsystem der Konkurrenz durchgeführt, um die Vor- und Nachteile zu eruieren. Dabei wurden die drei Komponenten sukzessiv durch die ACAT Produkte ausgetauscht und dabei die Dosiermengen und Dosierorte optimiert.

Die verwendeten ACAT Produkte waren:

- RetStar® 201P - Mittelmäßig kationisches Polyacrylamid Pulver
  - MicroStar® 2400 - Anionische Mikropolymer Emulsion
  - BentStar® S190 - Modifizierter hoch-weißer Bentonit
- Bei der Papiermaschine handelte es sich um einen Voith Duoformer
- Produktion: 35t/Stunde
  - Papiersorte: 60 g/m<sup>2</sup>, 70 g/m<sup>2</sup> und 80 g/m<sup>2</sup> Kopierpapier
  - Geschwindigkeit: 1400m/min
  - Aschegehalt: 18% PCC
  - Leimung: ASA/ Stärkeleimlösung

Ziel des Betriebsversuches war es aufzuzeigen, dass die Qualitäts- und Produktionsparameter trotz



Kostenreduktion für das Retentionsmittelsystem, verbessert werden können.

Versuchsergebnisse, im Vergleich zu dem 3-Komponentensystem des Wettbewerbs:

- RetStar® 201P:  
Reduktion der Dosiermenge um 34,1 % bei allen Papiersorten
- MicroStar® 2400:  
Reduktion der Dosiermenge um

34,1% bei allen Papiersorten

- BentStar® S190:  
Reduktion der Dosiermenge um 10,9% bei allen Papiersorten
- Die Zugabemengen der Retentionsmittel wurden über eine Siebwasserkonsistenzregelung den jeweiligen Papiersorten stets angepasst.

Fazit: Mit dem MicroStar®-System

bestehend aus den Komponenten RetStar® 201P, MicroStar® 2400L und BentStar® S190 und einer optimierten Dosierung ist es möglich, die Formation zu verbessern, die Füllstoffretention zu optimieren und die Entwässerung der Papiermaschine zu steigern. Dabei können sogar die Dosiermengen und damit die Kosten deutlich gesenkt werden. ●

## ZUM WOHL UNSERER KUNDEN: Bündelung von Kernkompetenzen

ACAT und Servophil AG treten bei definierten Kundenprojekten gemeinsam als strategische Partner auf. Ziel ist es, die Fachkompetenzen beider Unternehmen zur zielgerichteten und schnellen Problem- und Optimierungslösung beim Kunden zu nutzen.

AUTOR:

MARKUS LEX, SERVOPHIL AG



Foto: Servophil AG

Die Servophil AG wurde 2005 in der Schweiz gegründet. Mittlerweile gehören circa 25 engagierte und motivierte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sowie diverse externe Spezialisten je nach Problemlösung zu dem flexiblen und innovativen Privatunternehmen. Die Prozesschemikalien, welche vor allem in der Papier-, Karton- und Pigmentindustrie eingesetzt werden, können in Österreich und der Schweiz nach eigenen - teilweise patentierten - Rezepturen formuliert werden.

Die Hauptproduktgruppen sind dabei:

- Konservierungsmittel für alle Roh-, Halb- und Hilfsstoffe
- Schleimverhinderungsmittel für alle Bereiche der Papierindustrie
- Biozide für die Frischwasserbehandlung
- diverse Reinigersysteme
- Verkrustungsinhibitoren, Störstoffbekämpfer
- Entschäumer, Entlüfter

Auch die Servophil-Produkte werden mit modernsten Dosieranlagen eingesetzt, welche auf die individuellen Kundenbedürfnisse umwelt- und sicherheitsrelevant angepasst werden. Die Installation und Inbetriebnahme der Anlagen erfolgt durch die entsprechenden Servicemitarbeiter.

ACAT und Servophil nutzen somit gemeinsam das vorhandene Produkt- und Kundenwissen, um schnell eine kostenoptimierte Lösung für den Kunden zu erarbeiten. Die Zusammenarbeit erfolgt projektbezogen und natürlich nach vorheriger Rücksprache mit dem Kunden und dessen Einverständnis. Wir verstehen unsere Zusammenarbeit als große Chance für unsere Kunden. Vertraulichkeit in der Zusammenarbeit und der Kundenwunsch haben stets oberste Priorität!

Nach einer erfolgreichen, gemeinsamen Laborphase und nach ersten erfolgreichen Betriebsversuchen wird gemeinsam ein Pflichtenheft erstellt und ein Partner der Zusammenarbeit übernimmt die SERVICE-Patenschaft für den Kunden. Er ist ab sofort für die Wirksamkeit der gelieferten Produkte und die Wartung der Anlagen verantwortlich. Natürlich gibt es stets bei Bedarf einen kompetenten Ansprechpartner. Regelmäßige Treffen aller Partner zusammen mit dem Kunden garantieren eine kontinuierliche Optimierung der Prozesse.

Neben der Bündelung der Fachkompetenz können wir mit dieser Maßnahme den Personaleinsatz



Foto: Servophil AG

optimieren (das heißt weitere Kunden gewinnen und/oder Personalkapazitäten für Versuche bereitstellen), und somit kostenoptimierte Produktlösungen anbieten.

Erste gemeinsame Projekte wurden realisiert und geben der Zusammenarbeit Recht.

Haben auch Sie Interesse an einer kompetenten gemeinsamen Bera-

*„Zusammenkunft ist ein Anfang. Zusammenhalt ist ein Fortschritt. Zusammenarbeit ist der Erfolg.“*  
Henry Ford

tung vor Ort, dann rufen Sie uns an oder senden uns eine E-Mail. Wir freuen uns auf eine erfolgreiche Zusammenarbeit!

# ECOSORB® 606 - DIE BESTE LÖSUNG FÜR GERUCHSPROBLEME:

## Anwendung in der Kläranlage

Wenn Kläranlagen oder Industriebetriebe, die sich in unmittelbarer Nähe von Wohngebieten befinden, unangenehme Gerüche produzieren, dann können sie zu einem politischen oder rechtlichen Problem werden. In Kläranlagen und den damit verbundenen Sammelsystemen kann zur Geruchsbekämpfung ECOSORB® 606 eingesetzt werden.



AUTOR: **CLAUDIO BOSCOLO**

Jene Substanzen, die für die Geruchsentwicklung im Nahbereich von Kläranlagen verantwortlich sind, sind in der Regel anorgani-

sche Gase oder leicht flüchtige organische Verbindungen. Die anorganischen Gase sind in der Hauptsache das Ergebnis der biologischen Aktivität im Abwasser, die organischen Gase entstehen, wenn Industrieabwässer in den Kanal gelangen. Folgende Verbindungen verursachen üble Gerüche:

*In der Kläranlage in Malta wurde ein Hochdrucksystem für die Verteilung von ECOSORB® 606 installiert*

- Mercaptane
- Anorganische Säuren
- Aldehyde
- Ketone
- Organische Nitrat- oder Schwefelverbindungen

Diese Verbindungen entstehen bei der anaeroben Zersetzung hochmolekularer Verbindungen, wie Proteinen, und sie werden an den Kanalöffnungen und in der gesamten Kläranlage als üble Gerüche wahrgenommen.

Hauptverursacher des Gestankes sind aber die anorganischen Verbindungen Ammoniak und Schwefelwasserstoff, die zum Großteil aus den Abwässern der Haushalte entstehen.

Weil in die Abwässer in drucklosen Abwasserleitungen ständig in Bewegung sind, kommt es zu einer kontinuierlichen Belüftung, und Schwefelwasserstoff oder andere übel riechenden Substanzen können sich nicht bilden.

Unter bestimmten Umständen kann sich ein Schlammfilm an der Oberfläche der Abwasserleitungen bilden. Dann treten üble Gerüche auf. Der entstehende Schwefelwasserstoff diffundiert in den darüber liegenden Raum, verringert das Redoxpotential, und verhindert die natürliche Belüftung. Es kommt zu einer sehr hohen Aktivität von sulfatreduzierenden Bakterien, was die Erklärung dafür ist, dass es in Kanälen mit geringer Fließgeschwindigkeit zu toxischen Bedingungen kommen kann. Die Lage wird verschärft, wenn die Kanalleitung sehr lang ist, oder wenn sie höheren Temperaturen ausgesetzt ist.

Gerüche im Abwasser werden immer mit Schwefelwasserstoff und Ammoniak in Verbindung gebracht. Die Lösung für das Geruchsproblem ist ECOSORB® 606.

Bei den typischen Applikationen der ECOSORB® Produkte wird das Produkt durch Zerstäuben (Hochdruck-System) oder Verdampfung (Dampfsysteme) in die Atmosphäre gebracht, wo es die Gerüche



*Eine Leitung mit eingebauten Düsen wurde installiert; das Bild zeigt eine einzelne Düse*

anzieht, oder von den Gerüchen angezogen wird – egal, ob es sich um einen angenehmen oder einen unangenehmen Geruch handelt. Die Wahl der angewendeten Methode ist abhängig von der

Konzentration der geruchsverursachenden Verbindungen, der Luftgeschwindigkeit, der Umgebung und dem zur Verfügung stehenden Budget. In jedem Fall wird der üble Geruch eliminiert. ●

## ANWENDUNGSBEISPIEL KLÄRANLAGE MALTA

*Vor zwei Jahren wurde die Kläranlage in Malta errichtet. Unmittelbar nach der Fertigstellung war man mit Geruchsproblemen konfrontiert. Diese traten besonders stark im Klärbecken auf, in dem das Rohabwasser aus den Swimmingpools (60.000m<sup>3</sup>/Abwasser pro Tag) behandelt wurde. Die Situation wurde durch den langen, heißen Sommer noch verstärkt und der Geschäftsführer der Kläranlage wurde von den Bewohnern des angrenzenden Dorfes gezwungen, das Geruchsproblem umgehend zu lösen.*

**ECOSORB® 606 wurde für einen Versuch vorgeschlagen.**

*Für die Verteilung von ECOSORB® 606 wurde ein Hochdrucksystem installiert. Um das gesamte Gebiet zu erfassen,*

*und um eine gleichmäßige Verteilung der ECOSORB®606 Tröpfchen, und damit verbunden eine Eliminierung der geruchsverursachenden Moleküle zu gewährleisten, wurde ein Sprühsystem mit mehr als 90 Düsen im Umkreis der Pools angebracht.*

*Der Versuch mit ECOSORB® 606 war erfolgreich, und daher wurde die gesamte Anlage für eine permanente Behandlung der Gerüche, gekauft. Die Dosierung von ECOSORB® 606 muss immer wieder angepasst werden, da die Geruchsbelastung von einer Reihe von Faktoren wie Temperatur, Windgeschwindigkeit, Windrichtung und vielem mehr abhängig ist.*

**ECOSORB® 606: Bemerkenswert wirksam - überraschend einfach!**

# WATROPUR - ein starker Partner für den internationalen Vertrieb unserer ACAT Schneckenpresse

AUTOR:

EWALD KERN

Nach der sehr erfolgreichen Einführung der ACAT Schneckenpresse auf unseren Heimmärkten ist es nun einer der wesentlichsten Zielpunkte unseres Unternehmens, eine internationale Verbreiterung über Komponentenverkauf umzusetzen. Es ist kein Geheimnis: Die Wahl des richtigen Vertriebspartners ist Voraussetzung für die erfolgreiche Erweiterung eines Verkaufsnetzwerkes.

Eine bestehende starke Positionierung im spezifischen Marktsegment und entsprechende vertriebliche Ressourcen sind die Kenngrößen, die vom Start weg geprüft werden können, weshalb wir sehr froh sind, mit WATROPUR einen Kooperationspartner gefunden

zu haben, der ganz augenscheinlich dieses Profil erfüllt.

Watropur AG mit Sitz in CH-3800 Unterseen-Interlaken ist ein weltweit tätiger Hersteller, der als Kerngeschäftsfeld - und das sehr erfolgreich - die Entwicklung, den Bau und die Wartung von WATROMAT® Schlamm-trocknern „Made in Switzerland“ für Industrie und Kommunen betreibt. In 21 Jahren wurden durch Watropur 1500 Schlamm-trocknungsanlagen gebaut und auf vier Kontinenten in 50 Ländern installiert. Die standardisierte Anlagenpalette eignet sich für die Trocknung von maschinell entwässertem Klärschlamm aus diversen Entwässerungstechnologien.

Wir sind überzeugt, mit Watropur AG und seinen Tochtergesellschaften einen strategisch wichtigen Partner gefunden zu haben, und freuen uns auf eine erfolgreiche Zusammenarbeit. ●



*ACAT  
Schnecken-  
presse Typ  
AS 250 fertig  
vorinstalliert  
auf einer  
Watropur  
Bandtrock-  
nungsanlage*

# RHV BRAUNAU UND UMGEBUNG: Erfolgreiche wirtschaftliche Maßnahmen

Immer mehr gilt es, nicht nur komplette Anlagenabschnitte auf Kläranlagen auszutauschen, sondern mit spezifischen, ganz gezielten Maßnahmen die notwendigen Anpassungen in Richtung geforderter Wirtschaftlichkeit und Betriebssicherheit zu erzielen. Beim Reinhaltungsverband Braunau und Umgebung wurden bestehende Anlagenabschnitte zur Kalklagerung, Kalkdosierung und zur Schlammfördertechnik in ein neues Anlagenkonzept einer maschinellen Schlamm entwässerung mit Schneckenpressen integriert.



*Zwei ACAT Schneckenpressen im Parallelbetrieb*

**AUTOREN: EWALD KERN UND DIETMAR STRECKER**

Die Kammerfilterpresse der KA Braunau (installiert 1992) hat lange zufriedenstellend ihre Dienste geleistet. Mit dem bestehenden Schlammaufkommen im Einzugsgebiet und den dadurch erforderlich gewordenen Betriebszeiten an Wochenenden war ein wirtschaftlicher Betrieb aber nicht mehr möglich. Aus einer technischen Vorselektierung resultierte die zu

den Gegebenheiten aktuellen und zukünftigen Anforderungen am besten entsprechende Entwässerungstechnologie. Durch die Geschäftsführung des RHV Braunau, DI Hauser, und das betreuende Planungsbüro TB DI Knoll wurde ein spezifisches Maßnahmen - beziehungsweise Anforderungspaket ausgearbeitet. Unter genau definierten technischen und wirtschaftlichen Qualitätsanforderungen wurden nach einer Ausschreibung mit dem Vergabekriterium „Billigstbieterprinzip“ die Arbeiten im Oktober 2012 an ACAT Wien vergeben.

Zwischenzeitlich ist die Kammerfilterpresse demontiert, die alte Kalkanlage zur Nachkalkung des entwässerten Schlammes mit Branntkalk technisch überholt und angepasst und zwei ACAT Schneckenpressen „Made in Austria“ in Werkstoffausführung V4A sind installiert und im Vollbetrieb. Die Phase der Umschlussarbeiten wurde mit einer mobilen ACAT Entwässerungseinheit überbrückt. Die beiden ACAT Schneckenpressen vom Typ AS 0505 S (Leistung 6t TS/d) entwässern den anfallenden Faulschlamm der Kläranlage kontinuierlich im durchlaufenden 24-Stunden-Betrieb, die installierte EMSR Technik meldet die

Abfüllung eines Containers mit entwässerten Schlamm und einen erforderlichen Containerwechsel.

Für eine spätere einfache weitere Erhöhung der Schlammthroughsatzleistung ist planlich der Ausbau mit einer dritten Schneckenpresse vorbereitet.

Zur weiteren Verbesserung der Wirtschaftlichkeit erfolgt aktuell im engen Zusammenspiel der Mitarbeiter der Kläranlage und der ACAT Anlagen- und Betriebsmitteltechniker die Umstellung der Schlammmentwässerung von Flüssig- auf Festpolymerbetrieb.

Immer wieder ist bei derartigen Projekten mit größeren Umbaumaßnahmen bei aufrechtem Kläranlagenbetrieb ganz besonders die intensive Zusammenarbeit aller beteiligten Firmen und Personen gefordert. Eine entsprechende Planung und die angepasste Bereitstellung von ausreichend qualifizierten personellen Ressourcen ist der Schlüssel für eine erfolgreiche Realisierung.

Vielen Dank deshalb an die Mitarbeiter des RHV Braunau, dem Planungsbüro TB Knoll und unseren Lieferanten für dieses Paradebeispiel an erfolgreichem „Teamwork“.



*Spiralfördertechnik (inklusive Nachkalkung) für den Austrag des entwässerten Klärschlammes*

# SENKRECHTSIEBUNG MÜNCHENDORF-SEEDÖRFL

**AUTOR:** CHRISTIAN KOZANDA

2012 wurde die Kläranlage Münchendorf-Seedörfel an den Stand der Technik auf 150 EW angepasst. Es wurde ein kompletter Umbau und Sanierung der maschinellen und elektrotechnischen Ausrüstung durchgeführt.

Die bestehende, bereits veraltete Dreikammerfaulanlage wurde auf zwei SBR-Reaktoren umgerüstet, inklusive eines komplett neuen Belüftungssystems mit Schlauchbelüftung und Gebläse. Ein Schlamm Speicher und die zugehörige Pumpentechnik wurden neu ausgeführt. Der Zulaufkammer wurde ein Senkrechtsieb mit einer sechs Millimeter Lochung vorgeschaltet. Bevor sie zu den Tauchmotorpumpen gelangen, werden die ankommenden Abwässer gesiebt, dann wird das Rechengut ausgewaschen, verdichtet und in den oberirdisch aufgestellten 120 Liter Rechengutbehälter gefördert.

Der mehrmonatige Betrieb der Anlage zeigt nunmehr, dass im Zulaufpumpwerk keinerlei Hygieneartikel mehr feststellbar sind, beziehungsweise keine „Schwimmdecken“ mehr bilden, wie das in der Vergangenheit gegeben war. Auch ein neues Betriebsgebäude wurde in „Sand-



*Symbolfoto Vertikalsiebanlage*

wichbauweise“ geliefert und montiert. Darin befinden sich einerseits der explosionsgeschützte Rechenraum mit der Senkrechtsiebung und andererseits der Schaltschrankraum mit der komplett neuen elektrischen Schalt- und Steueranlage sowie dem Gebläse. In das neue Hochwasserpumpwerk wurde zusätzlich eine Probe-

entnahmemöglichkeit für das gereinigte Abwasser integriert. ●

**Auftraggeber:**

Siedlungsgemeinschaft  
Münchendorf – Seedörfel  
Obfrau: Helga Reisenauer

**Planungsbüro:**

Ingenieurgesellschaft  
Umweltprojekte  
Planer: DI Martin Peschl



# BASF WATER SOLUTIONS

## entwickelt nachhaltige Innovationen in der Wasserbehandlung

Mit innovativen Wasserchemikalien und hochmodernen Ultrafiltrationsmembranen trägt BASF Water Solutions dazu bei, die Ressource Wasser nachhaltig zu nutzen und dem weltweit steigenden Wasserbedarf nachzukommen.



AUTOR UND FOTOS:

**Matthias Lang, BASF**

Die wachsende Weltbevölkerung und steigende Lebensstandards sind zwei der größten globalen Herausforderungen heute und in Zukunft. Nach dem bisherigen Ressourcenverbrauch würden im Jahr 2050 drei Erden benötigt, um den Bedarf der wachsenden Weltbevölkerung zu decken. Innovationen der Chemie nehmen eine Schlüsselrolle ein, um eine nachhaltige Zukunft zu gewährleisten. Nachhaltigkeit ist auch der

Kern des Unternehmenszwecks der BASF: „Chemie, die verbindet - für eine nachhaltige Zukunft“.

Die BASF entwickelt den Geschäftsbereich Water Solutions konsequent weiter. Ziel ist es, die im Unternehmen vorhandenen Produkte und die Expertise im Bereich Wasserbehandlung strategisch zu bündeln und eine starke Plattform zu schaffen. Die Water Solutions Produktpalette umfasst Produkte für den gesamten Wasserprozess für kommunale und industrielle Anwendungen: Für die Wasseraufbereitung bei der Trinkwasserherstellung, als auch für die Behandlung von Abwässern und die Volumenreduzierung bei Klärschlamm sowie für die Behandlung von industriellem Prozesswasser und den Schutz von Entsalzungsanlagen, Kühltürmen und Boilern. BASF Water Solutions ist der weltweite Technologieführer für Ultrafiltrationsmembrane von der Inge GmbH, einem Unternehmen der BASF-Gruppe. Die Inge Ultrafiltrationstechnologie basiert auf einem Membranverfahren zur Aufbereitung von Trink-, Prozess-, Ab- und Meerwasser.

„Schon seit vielen Jahren arbeiten Applied Chemicals Anwendungstechnik (ACAT) und BASF sehr erfolgreich zusammen. In Österreich und der Schweiz ist ACAT der exklusive Händler und Vertriebspartner von BASF Wasserbehandlungskemikalien. Insbesondere die technische Kompetenz von ACAT ist hierbei eine der Säulen des Erfolgs. Auch in Zukunft vertrauen wir auf diese starke Partnerschaft.“ Matthias Lang, Head of Indirect Sales Europe, Africa and Middle East, BASF Water Solutions



*Matthias Lang,  
Head of Indirect Sales  
BASF Water Solutions*

# Chemie, die verbindet. Damit Wasser Lösungen liebt.

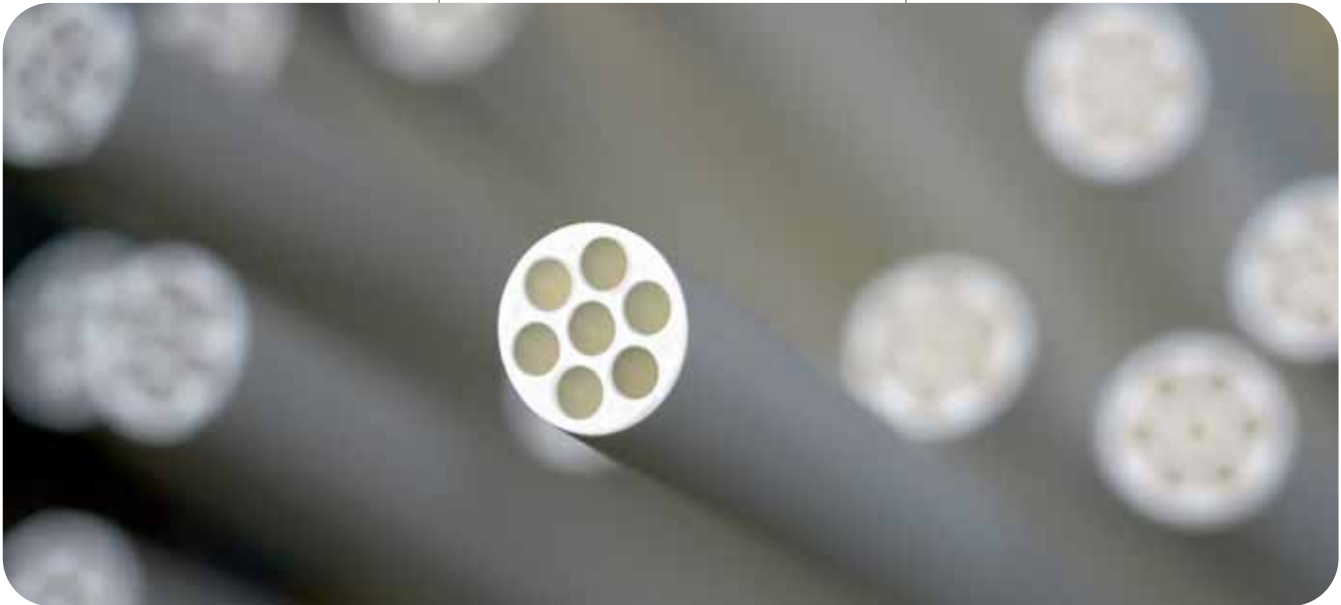


Wasser ist die kostbarste Ressource der Erde – diese zu schützen und für kommende Generationen zu bewahren ist eine globale Herausforderung. Dieser stellt sich BASF Water Solutions schon heute mit einem innovativen Portfolio für die kommunale und industrielle Wasserbehandlung: Mit effizienten Lösungen für die Trinkwasseraufbereitung, die Entwässerung von Klärschlämmen, sowie die Behandlung von industriellem Prozesswasser und der nachhaltige Schutz von Meerwasserentsalzungsanlagen. Mit unseren inge® Membransystemen sind wir der weltweite Technologieführer in der Ultrafiltration.

[www.watersolutions.basf.com](http://www.watersolutions.basf.com)

 **BASF**

The Chemical Company



### *We Create Chemistry that helps water love solutions*

Die Flockungshilfsmittel Zetag® der BASF ermöglichen eine energieeffiziente und nachhaltige Wasserbehandlung. Ein Prozent Wasser, das sie dem Klärschlamm entziehen, vermindert die Transportkosten um fünf Prozent. So wird die CO<sub>2</sub>-Emission reduziert. Ab einem bestimmten Trocknungsgrad kann der Schlamm verbrannt und zur Energiegewinnung genutzt werden. Die flüssige Zetag 9000 Serie basiert auf einem chemischen Prozess, mit dessen Hilfe sich lineare oder auch hoch vernetzte Polymere herstellen lassen. BASF bietet darüber hinaus ebenfalls ein breites Spektrum an festen Flockungshilfsmitteln verschiedener Molekularmassen und Ladungsdichten an.

Die wasserlöslichen Polymere des Sokalan® RO-Sortiments verhindern Beläge in Entsalzungsanlagen und reduzieren so den Reinigungsbedarf verschmutzter Membranen. Im Speisewasser der Umkehrosmose reduzieren sie die Härte, indem sie anorganische Salze, Kolloide und Metallhydroxide in Lösung halten. Die Produkte enthal-

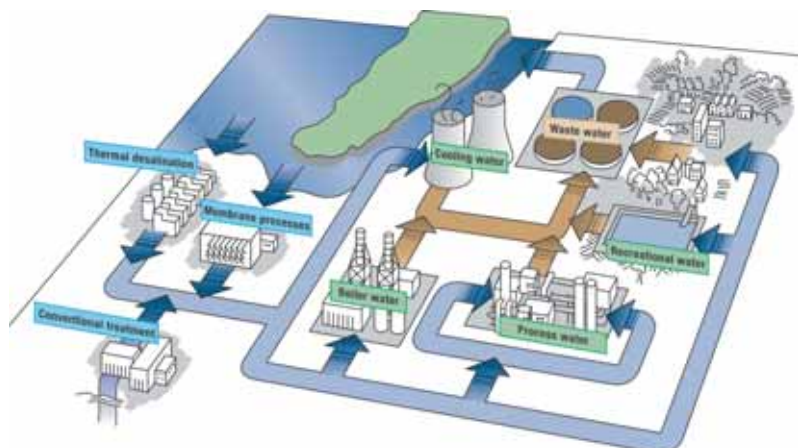
ten geringe oder keine Mengen an Phosphor und sind daher besonders umweltschonend.

Ablagerungen bei der Aufbereitung von Mineralien verhindern die biologisch abbaubaren Komplexbildner von Antiprex® CM. Die organische und geruchlose Methansulfonsäure in Antiprex® MSA wird als umweltschonendes Reinigungsmittel in der Wasserbehandlung eingesetzt. Beide Produkttypen sind phosphorfrei und hemmen daher das Algenwachstum.

3.000 mal dünner als das menschliche Haar sind die Poren der Multibore® Membran der Inge GmbH. Selbst kleinste Mikroorganismen wie Bakterien, Viren und Trübstoffe können die 10 bis 20 Nanome-

ter großen Filterporen nicht passieren. Die patentierte Technologie vereint sieben einzelne Kapillaren in einer sehr robusten Faser. Dieser Aufbau erhöht die Stabilität der Membran erheblich und verhindert Faserbrüche. Damit wird höchste Zuverlässigkeit im Betrieb erreicht. Für die Wasserbranche stellt die BASF sowohl die Membranmodule als auch deren chemische Ausgangsmaterialien her und setzt damit ihr strategisches Prinzip „Wir schaffen Wert als ein Unternehmen“ aktiv um. ●

**Nähere Informationen zu unseren Produkten unter:**  
[www.watersolutions.basf.com](http://www.watersolutions.basf.com)  
 (englischsprachig)



## ACAT - SPONSORING

Zum 150jährigen Jubiläumsjahr: **PROJEKT KLIMT 4 KIDS**

Kinder lehren Kinder, so das Motto des Events „Klimt 4 Kids“. Eine Gruppe von Schülerinnen der Tourismus- und Wirtschaftsschule Bergheidengasse im 13. Wiener Gemeindebezirk hat es sich zur Aufgabe gemacht, jüngeren Kindern spielerisch und kreativ etwas über den österreichischen Maler Gustav Klimt beizubringen. Und das mit einem riesigen Erfolg.

Klosterneuburg-Wien: Monatelang hat eine Gruppe von Schülerinnen an ihrem Event gebastelt und geplant. Von der Idee zur Umsetzung war es ein langer Weg, doch das Ergebnis war einzigartig. Der Gedanke war, jüngere Kinder etwas über Klimt zu lehren. Am 15. Jänner 2013 war es dann so weit. Das letzte halbe Jahr war an einem Theaterstück gearbeitet worden, Kleider für Klimt und Co. waren genäht, Arbeitsmappen mit Zeichnungen und Lückentexten zusammengestellt worden. Nun konnte das Projekt gemeinsam mit der Volksschule Kierling starten.

Ein Werkraum der Volksschule war in ein Jugendstilzimmer umgebaut, eine eigene Malecke errichtet worden. Die Freude der Klassen, die an dem Projekt teilnahmen, war riesig. Es wurden verschiedene Stationen betrieben, an denen die Kinder gemeinsam mit den Schülerinnen der Bergheidengasse wie Klimt zeichnen konnten und es gab ein „Blindertasten“ verschiedener Malwerkzeuge aus der Zeit des Malers. Ebenso wurden Landschaftsbilder an eine Wand projiziert, an der sie sich mithilfe von rechteckigen Bilderrahmen Bildausschnitte aussuchen und diese dann abzeichnen konnten. Gebannt schauten die Kinder auch dem selbst geschriebenen Theaterstück zu. Als sich das Event dem Ende zuneigte, durften die Volksschulkinder noch eine Kusswand gestalten, passend zu dem berühmtesten Gemälde von Gustav Klimt.

*Text: Sophie Kenzian*



Am 14. Juli 2012 hätte Gustav Klimt, einer der bedeutendsten Maler Österreichs, seinen 150. Geburtstag gefeiert. In seiner Heimatstadt Wien wurde das 150jährige-Jubiläumsjahr im großen Stil begangen, was den ausstellenden Museen Besucherrekorde einbrachte.

Die ACAT Wien ist in Penzing angesiedelt, also in jenem Wiener Gemeindebezirk, in dem auch das Geburtshaus des großen Künstlers stand. Eine Affinität, die motivierte, gern als Sponsor zu fungieren, wo es darum ging, jungen Menschen diesen großen Künstler und sein Schaffen nahezubringen.

# EHRENAMT IST EHRENSACHE

Dieser Überzeugung ist auch Stefan Schaub, der seit 1983 der Freiwilligen Feuerwehr Greinsfurth angehört und es hier bis zum Kommandanten gebracht hat. Österreichweit gibt es etwa 4500 Freiwillige- und nur um die 330 Betriebs-Feuerwehren. Ob Brandfall, Verkehrs-, Chemieunfall oder kleines Unglück - ohne das Heer der Freiwilligen, die viel Zeit opfern und noch mehr Einsatz bringen, würde in unserem Land vieles weniger gut bis gar nicht funktionieren.

In Österreich sind die Gemeinden gesetzlich dazu verpflichtet, die Aufgaben der Feuer- und Gefahrenpolizei wahrzunehmen. Dazu bedienen sie sich der Feuerwehren, die hierzulande traditionell auf Freiwilligkeit basieren. Darüber hinaus sind in großen Betrieben Betriebsfeuerwehren eingerichtet und in den sechs größten Städten Österreichs (Graz, Innsbruck, Klagenfurt, Linz, Salzburg und Wien) gibt es traditionsreiche und gut ausgerüstete Berufsfeuerwehren.

## *Die Freiwilligen Feuerwehren als unverzichtbarer Bestandteil unseres Sicherheits- und Katastrophenschutzsystems*

Die Einsatzstatistik zeigt es: Wir brauchen jede einzelne Feuerwehr. Wer daran denkt, im freiwilligen Bereich den Sparstift anzusetzen, riskiert einen Anschlag auf ein über Jahrzehnte hinweg bewährtes Sicherheitssystem. Denn auch wenn die Feuerwehr noch so klein ist, deren engagierte und gut ausgebildete Mitglieder sind binnen weniger Minuten am Einsatzort. Ein Vorteil, der über Leben oder Tod entscheiden kann. Eine Zerschlagung dieses flächendeckenden Systems würde deshalb viel Leid über unsere Gesellschaft bringen. In diesem Zusammenhang sei auf andere Staaten, beispielsweise die beliebten Urlaubsländer Griechenland, Italien (Ausnahme Südtirol, Trient) und Kroatien verwiesen. Hier gibt es fast keine freiwilligen Feuerwehren, sondern lediglich sogenannte Stützpunktfeuerwehren in größeren Städten, die bei Einsätzen ins Hinterland oft Anfahrtszeiten von bis zu 45 Minuten einplanen müssen. Seien wir also froh, dass es bei uns noch Frauen und Männer gibt, die in ihrer eigenen Gemeinde freiwillig für andere tätig sind. Einer von ihnen ist Stefan Schaub, im „Brotberuf“ Leiter der Abteilung Papiertechnologie bei ACAT.



## *Feuerwehrwesen in Österreich*

Das Feuerwehrwesen ist in Österreich föderalistisch aufgebaut. Träger der Feuerwehr ist die Gemeinde, die gesetzlich verpflichtet ist, die Aufgaben der Feuer- und Gefahrenpolizei wahrzunehmen. Hierzu bedient sich die Gemeinde der Feuerwehr als Hilfsorgan.

Die Feuerwehren der Gemeinden sind darüber hinaus in Landesfeuerwehrverbänden organisiert. Sie sind, genau wie die Feuerwehren, Körperschaften öffentlichen Rechts. Die Landesfeuerwehrverbände sind wiederum Mitglieder des österreichischen Bundesfeuerwehrverbands.

In Österreich basiert das Feuerwehrwesen traditionell auf Freiwilligkeit - 99 Prozent der in Österreich aktiven Feuerwehrmitglieder engagieren sich freiwillig - von großen urbanen Gebieten bis hin zu kleinen Dorfgemeinschaften. In großen Betrieben sind darüber hinaus Betriebsfeuerwehren eingerichtet.

In den sechs größten Städten Österreichs (Graz, Innsbruck, Klagenfurt, Linz, Salzburg und Wien) sind traditionsreiche und gut ausgerüstete Berufsfeuerwehren eingerichtet.

Feuerwehren (gesamt)	4.863
Freiwillige Feuerwehren	4.531
Betriebsfeuerwehren	326
Berufsfeuerwehren	6
Feuerwehrmitglieder (gesamt)	337.004
davon Frauen	13.706
Aktive Mitglieder	253.274
Reservestand	57.710
Feuerwehrjugend	26.020
Gesamteinsätze	256.975
Brandausrückungen	62.954
Technische Ausrückungen	163.228
Sonstige Hilfeleistungen	30.793

Quelle: Homepage des Österreichischen Bundesfeuerwehrverbandes [www.bundesfeuerwehrverband.at](http://www.bundesfeuerwehrverband.at)

Seit 2006 ist Stefan Schaub Kommandant der Freiwilligen Feuerwehr Greinsfurth, seit 2009 ist er auch als Abschnittsfeuerwehrkommandant-Stellvertreter tätig. Lebensrettende Entscheidungen und Einsätze unter extremen Bedingungen gehören für ihn zur Routine. Stefan Schaub ist Feuerwehrmann aus Berufung und genießt die Rückendeckung seiner Florianijünger. Als Feuerwehrkommandant weiß er sehr gut wie wichtig ein funktionierendes Team ist und versucht das auch im Beruf umzusetzen. Sein Credo: Die Mannschaft ist das Fundament eines jeden Teams und die Basis des Erfolges. ACAT Inside hat mit ihm gesprochen:

*Wieviele Mitglieder hat die FF Greinsfurth und wie ist die Tendenz?*

Stefan: Wir haben zurzeit 74 Mitglieder davon 51 Aktive, zwölf Reservisten und elf Jugendliche. Erfreulich ist die Entwicklung der Feuerwehrjugend. Denn bei dem großen Freizeitangebot ist es nicht leicht, Jugendliche für ein Engagement zu gewinnen, das viel Arbeitsbereitschaft, Teamfähigkeit und Pflichtbewusstsein erfordert. Wer aber mal bei uns reingeschnuppert hat, dem gefällt es meistens sehr gut.

*Gibt es bei euch auch Frauen, die ihren Dienst bei der Feuerwehr versehen?*

Stefan: In unserer Wehr sind wir dem Thema schon immer sehr offen gegenübergestanden. Das Feuerwehrwesen besteht ja nicht nur aus kräfteaubenden Spezialeinsätzen. Aber auch da lassen sich unsere Damen nichts schenken. Sie stehen ihren Mann bei Atemschutzeinsätzen und im Wasserdienst genauso wie bei den vielen Aufgaben die im ganzen Jahr anfallen. So ist zum Beispiel eine Dame als Jugendleiterin eingesetzt. Eine andere kümmert sich darum dass Einsatz- und Dienstbekleidung zur Verfügung steht.

*Wie setzt sich der Fuhrpark der FF Greinsfurth zusammen?*

Stefan: Wir haben aktuell 5 Fahrzeuge. Für den Ersteinsatz kommt hauptsächlich ein Tanklöschfahrzeug mit 4.000 Liter Löschwasser zum Einsatz. Darüber hinaus können wir mit dem Kleinlöschfahrzeug eine Pumpenkapazität von ungefähr 5.000

Liter (Tauchpumpe, Tragkraftspritze und Vorbaupumpe) für die Löschwasserversorgung bereitstellen. Mit im Einsatz steht meistens auch noch das Mannschaftstransportfahrzeug, das gleichzeitig als Einsatzleitfahrzeug genutzt wird. Weiters steht ein Logistikfahrzeug für diverse Transportaufgaben sowie ein Kommandofahrzeug für Dienstfahrten zur Verfügung.

*Wie sieht es mit der Einsatzbereitschaft aus?*

Stefan: Parallel zum österreichweiten Trend ist auch bei uns eine Verschlechterung an bestimmten Tageszeiten zu bemerken. Allerdings profitieren wir in Greinsfurth sehr von den Schichtdienstarbeitern der umliegenden Industriebetriebe und Krankenhäuser. Damit kann im Normalfall das erste Fahrzeug besetzt werden. Die zweite Welle, die zum Beispiel als Sicherheitsreserve notwendig ist, wird schon schwieriger. Heute arbeitet fast niemand mehr vor der Haustüre. Nur in wenigen Firmen gibt es generelle Regelungen über Dienstfreistellungen im Einsatzfall. Deshalb haben wir auch als eine der ersten Wehren in der Gemeinde die Alarmierungsstruktur geändert und zählen auf verstärkte Zusammenarbeit mit den Nachbarwehren.

*Stefan, du bist jetzt seit 1983 bei der Feuerwehr. Was hat sich in den 30 Jahren geändert?*

Stefan: Sehr viel. Zum einen hat sich die Einsatzkleidung wesentlich zur Sicherheit der Einsatzkräfte weiterentwickelt. Aber auch die Löschtechnik und Löschtaktik hat wesentliche Fortschritte gemacht. Heute ist das oberste Ziel den Schaden durch Löschwasser – etwa durch mehr Schaumeinsatz und durch gezieltere Löschangriffe gering zu halten. Sehr hilfreich ist da zum Beispiel auch der Einsatz unserer Wärmebildkamera.

*Gibt es einen besonderen Wunsch für die Zukunft der Greinsfurter Feuerwehr?*

Stefan: Dass wir unseren Personalstand halten können und wir vielleicht noch ein paar Männer und Frauen für unseren Dienst gewinnen können. Ansonsten sind wir gut aufgestellt, unsere Schlagkraft konnten wir ja bei den Großeinsätzen in den vergangenen Jahren unter Beweis stellen.

## Die spektakulärsten Einsätze der Freiwilligen Feuerwehr Greinsfurth in jüngster Vergangenheit



### Großbrand Abfallwirtschaftszentrum

Vermutlich eine Selbstentzündung der Abfälle ließ die Feuerwehr mitten in der Nacht zu einem Großbrand ausrücken. Über 200 Mann und 30 Fahrzeuge kämpften gegen das Flammeninferno an, ehe in den Morgenstunden Brand Aus gegeben werden konnte. Um genügend Löschwasser zur Verfügung zu haben wurde ein Pendelverkehr mit Tanklöschfahrzeugen eingerichtet.



### Verkehrsunfall Eisenbahnkreuzung

Aus unbekannter Ursache hat ein PKW trotz roter Ampeln versucht, die Gleisanlage zu überqueren. Der heranahende Zug konnte nicht rechtzeitig bremsen und rammte den Wagen mit voller Wucht. Die Lenkerin ist bei dem Unfall ums Leben gekommen, die beiden Kinder auf dem Rücksitz überstanden den Unfall leicht verletzt.



### Großbrand Kieswerk

Heißarbeiten lösten einen Brand der Förderanlagen in einem Kieswerk aus. Es wurde Alarmstufe B4 ausgelöst, mehr als 15 Feuerwehren mit 200 Mann und 28 Fahrzeugen standen im Einsatz. Neben den einsatztaktischen Herausforderungen war das Einsturzrisiko des Stahlskelettturmes ein unbekannter Faktor dem in der Einsatzplanung Rechnung getragen werden musste. Aufgrund der Jahreszeit waren bei der Löschwasserversorgung aus dem gefrorenen Teich ebenfalls trickreiche Lösungen gefragt.



### Chemieunfall in Großwäscherei

Durch Überlauf einer Waschmaschine gelangte heiße Waschlauge in den Bleichmittelbehälter. Dies führte zu einer Selbstzersetzung von Natriumdithionit mit Entwicklung von  $\text{SO}_2$  Gasen. Das Gebäude musste evakuiert werden, mehr als 20 Personen wurden mit Verdacht auf  $\text{SO}_2$  Inkorporation im Krankenhaus Amstetten behandelt. Nach der Bergung des Behälters und umfangreichen Belüftungsmaßnahmen konnte der Betrieb wieder aufgenommen werden. Zum Einsatz kamen die FF Greinsfurth und der Schadstoffzug Amstetten mit Spezialgeräten.

## ACAT - SEITENBLICKE

### Stockschießturnier bei der Clariant in Moosburg



*Das ACAT-Team „Trockenverfestiger“ gab alles...*

Clariant, einer unserer wichtigsten Lieferanten für Bentonitprodukte, hatte zum vierten Stockschießen in Niederhummel nahe Moosburg eingeladen – und wir kamen gern!

Spaß war wie in den Vorjahren garantiert, zumal es Hubertus Besting von Clariant jedes Jahr gelingt, eine gute Mischung aus Kunden und eigenen Mitarbeitern für das Turnier zu gewinnen. Zahlreiche Teilnehmer scheuten sogar die lange Anreise aus dem Ausland nicht. Erfreulich war zudem eine hohe Anzahl an weiblichen Teilnehmern, die vor allem mit viel Feingefühl

oft für eine gute Platzierung des Stocks im Spielfeld sorgten.

Stockschießen zählt zu den ältesten Sportarten überhaupt. Ausgetragen wird es vorwiegend auf festem Untergrund wie zum Beispiel auf einer Asphaltbahn oder wie beim SC Oberhummel auf einem Belag aus Pflastersteinen.

Unser Team „Trockenverfestiger“ der ACAT konnte leider nicht an die guten Platzierungen der letzten Jahre anknüpfen, es belegte heuer nur Platz fünf im Mittelfeld. Ehrensache, dass wir beim nächsten Mal wieder gern mit dabei sind!

*Text: Nuri Kerman*



*...und erreichte diesmal Platz fünf im Mittelfeld*

### Theo und Sabine: Just married!



„Drum prüfe, wer sich ewig bindet“, diesen Spruch nahmen sich Theo Weinbrenner und Sabine Spieler zu Herzen. Nach zehn Jahren „Probegalopp“ gaben sie sich am 12. April im Standesamt Scheibbs das Jawort – und feierten dieses Freudenfest im Anschluss entsprechend im großen Rahmen im Kreis aller Freunde und Verwandten. Congratulations!

### WILLKOMMEN BABY

#### Hurra, Lujza ist da!

Nur 2750 Gramm schwer, dafür aber 51 Zentimeter groß war Lujza, als sie am 13. Jänner das Licht der Welt erblickte. Mama Betty Oleär ist rundum glücklich über ihren kleinen Sonnenschein und die ganze ACAT Familie freut sich mit den stolzen Eltern!





## UNSERE JUBILARE

### Christian Suter - Zehn Jahre für die Kunden

Christian Suter ist nun seit zehn Jahren für die ACAT im Einsatz. Als klassischem Aussendienstler ist es Christian stets gelungen, die Kundenbedürfnisse vor Ort zu erkennen, und wo immer möglich, gemeinsam mit dem Kunden sinnvolle, oft auch sehr kreative Lösungen umzusetzen. Dabei kombiniert Christian seine Chemikalien-Kenntnisse mit seiner Ausbildung und Erfahrung als Mechaniker, sodass pragmatische und gesamtheitliche Ergebnisse resultieren.



Christian, wir schätzen deine Selbständigkeit und Arbeitsdisziplin, aber auch deine offene Geradlinigkeit, die Diskussion fördert und Thematiken voranbringt. Wir bedanken uns für die bisherigen zehn Jahre und freuen uns auf viele weitere mit dir in der ACAT Familie!

### Gerhard Zima - Zehn Jahre voller Einsatz



Seit zehn Jahren ist Gerhard Zima für die ACAT Industriechemikalien Abteilung eine große Stütze. Auf Grund seiner Erfahrung ist er ein kompetenter Partner unserer Kunden und liefert beste Anwendungsberatung. Besonders wertvoll ist sein Erfahrungsschatz bei der Einführung neuer Produkte, die er hervorragend begleitet und aufbereitet. Beeindruckend ist sein Einsatz auch, wenn es um die Übernahme neuer Märkte geht. Seit er für Ungarn verantwortlich ist, besucht er einen ungarischen Sprachkurs. Privat unterstützt er seine Frau bei ihren Projekten, geht regelmäßig tanzen und ist oft im Wald beim Holzarbeiten zu finden. Wir hoffen, dass er uns noch viele Jahre zur Seite stehen wird und möchten uns für die hervorragende Zusammenarbeit bedanken.

### Aldo Randisi: Zehn Jahre Einsatz für ACAT

Obwohl Aldo erst in der letzten „inside acat“ Ausgabe vorgestellt wurde, ist er schon seit zehn Jahren in der Firmengruppe tätig und hat als Verkäufer stets seinen starken Einsatzwillen und seine breiten Sprachkenntnisse für uns genutzt.



Mit der Betreuung der FreshWave® IAQ Verkaufsaktivität in ganz Europa übernimmt Aldo wiederum viel Verantwortung und bringt dieser Aktivität erheblich Schwung und die lang erwarteten ersten Meilensteine als Beitrag zum Erfolg dieser Abteilung.

Aldo, wir schätzen deine hohe Einsatzbereitschaft. Nie müde noch einen weiteren Kunden zu kontaktieren, öffnest du viele Potentiale. Nebst deiner hohen Affinität zu Reisen erschließt dein offener Charakter und positiver Umgang mit Gesprächspartnern eine Vielzahl von Möglichkeiten. Disziplin und Professionalität in deiner Nachbearbeitung stellen sodann die Nutzung dieser Möglichkeiten sicher. Wir bedanken uns für die letzten zehn Jahre und wünschen dir weiterhin viel Erfolg im Aufbau und Wachstum unserer FreshWave® IAQ Aktivität.

### Ronald Poelgeest: 10 Jahre Anlagentechnik



Schon sind es wieder zehn Jahre, in welchen Ronny Poelgeest nun für ACAT Frontarbeit leistet.

Wenn es etwas wie einen echten anlagentechnischen Allrounder gibt, dann verdienst du, lieber Ronny, diese Bezeichnung zu allererst.

Von den Komponenten zur mechanischen Vorklärung über die Schlammentwässerungstechnik in allen Maschinenvarianten bis zur solaren Schlamm Trocknung, überall erfolgreiche persönliche Referenzen!

Und der starke anlagentechnische Einzug am Schweizer Markt ist auch ganz wesentlich auf deine Aktivitäten gestützt. Die Schwierigkeiten auf neuen internationalen Märkten siehst du als Herausforderung und nimmst dafür so manche private Einschränkungen in Kauf. Du bist ein echter Teamplayer im Dienst der ACAT Mannschaft.

Es freut uns deshalb ganz besonders, diesen Anlass zu bekommen, um ein herzliches „Danke, Ronny!“ ausrufen zu können. Wir freuen uns auf viele weitere gemeinsame Jahre!



## 20 Jahre Reinhold Frech – ein steirisches Urgestein!

Im Außendienst für die Papiertechnologie leistet Reinhold nunmehr seit 20 Jahren einen erheblichen Beitrag zum Erfolg unserer Abteilung. Reinhold ist sehr loyal, hält aber auch mit konstruktiver Kritik nicht hinterm Berg, was wir alle an ihm sehr schätzen. Kunden schätzen seine Verlässlichkeit und seine unermüdlichen Anstrengungen im Servicebereich. Rund um die Uhr steht er ihnen mit Rat und Tat zur Verfügung, teilweise auch an den Wochenenden! Denn: Der Kunde steht im Mittelpunkt seines Handelns und die Ziele des Kunden macht er zu seinen eigenen.

Die hohen Anforderungen an sich selbst unterstreicht er durch seine privaten Aktivitäten. Reinhold Frech ist viel in den Bergen unterwegs. Im

Winter mit den Tourenskiern, sobald es wärmer wird mit dem Mountainbike. Kein Gipfel ist ihm zu hoch, kein Weg zu steil. Wo es anderen zu unwegsam wird, fühlt er sich erst so richtig wohl. Seine Sportkameraden schauen oft neidisch hinterher, wenn sich Reinhold auf seinen Touren ein Stelldichein mit den Gämsen gibt. Kaum zu glauben, dass da noch Zeit bleibt, sich als „Hobbyschrauber“ zu betätigen. Im Haus seiner Schwiegereltern hat er sich mit viel Liebe zum Detail ein Heim geschaffen, wo er die Zeit nach seiner aktiven Karriere genießen möchte.

Reinhold, wir wünschen dir viel Gesundheit, Kraft und Energie für deine beruflichen und privaten Herausforderungen der kommenden Jahre!

## NEU BEI ACAT

### Martina Kozanda

Wir begrüßen Martina Kozanda im Anlagenbau-Team! Martina ist HLW Absolventin der Fachrichtung Umweltökonomie und wird „am Stützpunkt Feistritz“ ihren Vater Christian Kozanda in diversen administrativen Angelegenheiten unterstützen und entlasten. Martina liebt die Natur und Tiere und ist deshalb auch in Ihrer Freizeit mit Leib und Seele am elterlichen Hof in Höhenlage am schaffen. Liebe Martina - viel Erfolg bei deinem Berufseinstieg und willkommen im ACAT Team!



Fotos: Nestler-Kenzian

### Kenan Engerini

Seit November 2012 ist Kenan Engerini neu im ACAT Team. Er hat die HTL-Ausbildung für Lebensmittel und Biotechnologie abgeschlossen, was er bereits in seiner früheren Anstellung bei einem bekannten Wassertechnologie-Unternehmen unter Beweis stellen konnte. Jetzt wird seine primäre Aufgabe die fachmännische Unterstützung bei der Fresh Wave®IAQ Präsenz auf dem europäischen Markt sein. Zusätzlich wird Kenan die Synergien innerhalb der Geruchsbekämpfung im Verkauf von Ecosorb® im industriellen Bereich gegenüber dem Verkauf von FreshWave®IAQ im kommerziellen Bereich aufzeigen und nutzen. Bedingt durch seine sportlichen Ambitionen (Fitness und Leichtathletik) hat Kenan an den Olympischen Spielen 2006 in Turin im österreichischen Bob Team große Erfolge verbuchen können. Durch seine Begeisterung Dinge zu bewegen, können wir uns jetzt schon auf eine tatvolle Zukunft einstellen. Wir sind davon überzeugt, dass er das FreshWave®IAQ Verkaufsteam Team tatkräftig ergänzen wird, und wir mit ihm einen wertvollen Mitarbeiter gewonnen haben.



### Edmund Assibi

Edmund stammt aus Ghana (Westafrika), verfügt über einen Bachelor-Abschluss für Umwelt und Psychologie der Lawrence Universität in Wisconsin (USA) und hat wertvolle Erfahrungen in vielen unterschiedlichen Jobs in der ganzen Welt gesammelt: Management Consulting und Investment Banking (USA); Commercial Banking (Singapur & Ghana), und International Business Development (Österreich). Im Mittelpunkt seines beruflichen Interesses stehen die Konzipierung und Durchführung von Machbarkeitsstudien und Due-Diligence-Prüfungen, die Vorbereitung und Entwicklung von Finanzmodellen und Geschäftsmöglichkeiten, Marketing und Strategieplanungen. Neben seiner Tätigkeit bei ACAT macht Edmund berufs begleitend das Masterstudium für Internationales Management mit Fokus auf Corporate Finance, Entrepreneurship und Innovation, das er im Juli 2013 abschließen wird. Edmund ist ein leidenschaftlicher Fan des Fußballklubs Manchester United, er verfolgt alle Spiele dieser Elf. Außerdem liebt er es zu reisen und Golf zu spielen.



### Willi Schober

Schon bisher viel für ACAT im Teileinsatz, ist der gelernte Maschinenschlosser Willi Schober ab jetzt zu 100 Prozent im ACAT Overall anzutreffen. Willi ist sowohl im Reparatursbereich als auch bei Neumontagen ein österreichweit gefragter Monteur. Bei ihm genügen vor dem Montageeinsatz wenige einführende Worte, „weil alles schon einmal gemacht“ wurde. Es gibt nur mehr ganz wenige solcher Monteure, die sowohl eine fundierte Ausbildung inklusive Montageerfahrung haben und zusätzlichen immensen Einsatz im harten Montageeinsatz einbringen können. Willi Schober ist ganz bestimmt einer dieser selten gewordenen Spezies. In seiner Freizeit pflegt Willi seinen Schwimmteich oder er schraubt an seinen geliebten Oldtimern herum (ganz kann er 's also nie lassen). Lieber Willi „Jemand wie du hat uns wirklich noch gefehlt“ - und das ist in diesem Fall nicht ironisch gemeint!

## UNSERE PRODUKTE:



### **Spezialchemikalien für die Farben- und Lack-, Kunststoff-, Baustoffindustrie**

*Entschäumer, Pulveradditive und Spezialitäten  
Dispergier- und Netzmittel, Verlaufsadditive  
Verdicker und Rheologieadditive  
Agrarprodukte  
Mineralische Flammschutzmittel  
Pigmente und Pigmentpräparationen  
Füllstoffe*



### **Umwelttechnische Produkte für Boden- und Luftverbesserung**

*Desodorierungsmittel- und anlagen für sämtliche Industriezweige  
Elektronische Nase zur automatischen Geruchsmessung mit Verteilungsmodellberechnung  
Innovative Anlagentechnologie zur Geruchsbekämpfung mittels UV und Aktivkohle  
Internetgestützte Erfassung und portable Messgeräte zur Übertragung und Auswertung von analogen und digitalen Messwerten*



### **Entwurf, Design und Fertigung diverser Ausrüstung zur Klärtechnik und allgemeine Löse- u. Dosiertechnik**

*Komplettlösungen und Anlagenkomponenten zur maschinellen Schlammwässerung  
Verfahrenstechnik  
Solare Klärschlamm-trocknung  
Klärschlammreformierung  
Anlagenkomponenten zur mechanischen Abwasserreinigung  
Maschinenservice und Ersatzteile*



### **Chemikalien und Anwendungstechnik für Klärtechnik, Schlammbehandlung u. Geruchsbekämpfung**

*Flockmittel und Koagulanten  
Eisen- und Aluminiumsalze  
Biochemische Produkte  
Desodorierungsmittel  
Entschäumer und Entlüfter  
Spezialprodukte für Kühl-, Dampfkessel- und Kondensatsystem  
Löse-, Dosier- und Steuerungsanlagen*



### **Chemikalien, Mineralien und Anlagentechnik für Papier- und Karton-Produktionsprozesse und Abwasserreinigung**

*Retentionsmittel  
Fixiermittel und Koagulanten  
Bentonite und Flockmittel  
Trockenverfestiger  
Entschäumer und Entlüfter  
Streicherei- und Leimpresenadditive  
Aufbereitungs- und Dosieranlagen für Chemikalien  
Geruchsbekämpfung*

**acat.com**

# acat.com

Your global partner for better solutions

ACAT International Group

Neubadstrasse 7

4015 Basel

Schweiz

T +41 61 282 82 80

F +41 61 282 82 89

international@acat.com



## Büros

### Europa

Deutschland  
Großbritannien  
Italien  
Österreich  
Schweiz  
Ungarn

### Afrika

Südafrika

### Asien

Singapur

## Standorte

### Europa

Frankreich  
Rumänien  
Tschechien

## Bearbeitungsgebiete

### Europa

Belgien  
Kroatien  
Moldawien  
Polen  
Portugal  
Slowakei  
Slowenien  
Spanien

## Partnerfirmen

### Europa

Dänemark  
Holland  
Luxemburg  
Norwegen  
Russland  
Schweden  
Serbien  
Türkei

### Amerika

U.S.A.  
Kolumbien

### Asien

Vereinigte Arabische Emirate  
Indien  
Indonesien  
Thailand