

Evonik weiht in Marl neue Anlagen mit innovativer Technologie ein

- **Investition:** Insgesamt dreistelliger Millionen-€-Betrag für Produktionsausbau in Marl und Antwerpen
- **Innovation:** Neue Technologie verbreitert und flexibilisiert Rohstoffbasis für C4-Chemie
- **Kooperation:** Langfristige Lieferbeziehung mit BP in Gelsenkirchen

Essen/Marl. Evonik Industries hat im Chemiapark Marl neue Produktionsanlagen für C4-basierte Produkte in Betrieb genommen. In Anwesenheit von Nordrhein-Westfalens Ministerpräsidentin Hannelore Kraft und Klaus Engel, Vorstandsvorsitzender von Evonik Industries, sind diese heute offiziell eingeweiht worden. Die Marler Produktionserweiterung ist Teil eines europaweiten Kapazitätsausbaus für C4-basierte Produkte, in den Evonik insgesamt einen dreistelligen Millionen-€-Betrag investiert hat. Kernstück der neuen Anlagen am größten Standort von Evonik ist die mit rund 90 Metern höchste und weit sichtbare Kolonne des Spezialchemieunternehmens. Sie steht für eine neue Technologie, die weltweit erstmals spezielle Stoffströme aus Raffinerien für die C4-Chemie nutzbar macht. Geliefert werden diese von der benachbarten BP Raffinerie in Gelsenkirchen.

Neben dem Ausbau in Marl hat Evonik auch in Antwerpen in die C4-Aktivitäten investiert. Die entsprechenden Anlagen waren dort bereits im zweiten Quartal 2015 angefahren worden. Insgesamt führen die neuen Produktionen zu einem Ausbau der Kapazitäten für den Weichmacher-Alkohol Isononanol in Marl, für Butadien in Antwerpen sowie für den Kraftstoffzusatz MTBE (Marl und Antwerpen).

Technologischer Meilenstein in Marl

Mit der Marler Anlage hat Evonik auch technologisch einen Meilenstein gesetzt. Durch ein weltweit neues Verfahren sind nun FCC-C4 Stoffströme auch für die Herstellung eines breiteren Chemikalienportfolios nutzbar. Wesentliche Quelle für die Gewinnung petrochemischer Grundstoffe ist bislang der sogenannte

31. August 2015

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

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

Aufsichtsrat
Dr. Werner Müller, Vorsitzender
Vorstand
Dr. Klaus Engel, Vorsitzender
Dr. Ralph Sven Kaufmann
Christian Kullmann
Thomas Wessel
Ute Wolf

Sitz der Gesellschaft ist Essen
Registergericht
Amtsgericht Essen
Handelsregister B 19474
USt-IdNr. DE 811160003

Steam- bzw. Naphtacracker. Weltweit gibt es jedoch deutlich mehr FCC-Cracker als Steamcracker.

FCC steht für Fluid Catalytic Cracking. Mit Hilfe dieses Prozesses verwandeln Raffinerien schwere Rohölbestandteile in Kraftstoffkomponenten. Beim Fluid Catalytic Cracking fällt unter anderem ein C4-Stoffstrom an, der neben den für die chemische Weiterverarbeitung nutzbaren Bestandteilen (Olefinen) weitere Begleitstoffe enthält. Daher hat die chemische Industrie diesen FCC-C4-Stoffstrom bislang nicht genutzt.

Lösungskompetenz von Evonik

Evonik ist es nun durch eine Kombination von eigens neu entwickelten und zugekauften Technologien gelungen, diesen Stoffstrom aus der Raffinerie zu nutzen. Die Herausforderung bestand vor allem darin, etwaige die Weiterverarbeitung störende Begleitstoffe aus dem FCC-C4-Strom abzutrennen. Die neue Technologie beinhaltet verschiedene chemische Reaktionen und Absorptionstechniken, die einen effizienten und zugleich flexiblen Prozess ermöglichen. Mit Hilfe der 90-Meter-Kolonnen werden die für das Chemieunternehmen weniger attraktiven gesättigten Verbindungen (Butane) aus dem FCC-C4-Stoffstrom entfernt, um anschließend die für Evonik wertvollen ungesättigten C4-Verbindungen (Butene) zu Spezialchemikalien weiterverarbeiten zu können.

Doppelter Nutzen: Innovation und Kooperation im Ruhrgebiet

Den FCC-C4-Stoffstrom bezieht Evonik per Pipeline von der BP Raffinerie in Gelsenkirchen, rund 15 Kilometer vom Marler Standort entfernt. Da die verbleibenden Butane für die Raffinerie in Scholven ein wertvoller Rohstoff sind, leitet Evonik diese per Pipeline zurück nach Gelsenkirchen.

Evonik ist seit langem ein weltweit führender Anbieter von C4-basierten Produkten wie Butadien, MTBE, Isobuten, 1-Buten, INA (Isononanol) sowie 2-PH (2-Propylheptanol) und DINP (Diisononylphthalat). Dafür betreibt Evonik integrierte Großanlagen zur Verarbeitung von C4-Rohstoffen. Das Unternehmen bietet

seinen Kunden langjährige Logistik-Kompetenz und ein exzellentes globales Service-Netzwerk.

Informationen zum Konzern

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

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

Rechtlicher Hinweis

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