

PRESSEMITTEILUNG

Innovative CO₂-Lösungen mit ASCO

ASCO blickt auf ein erfolgreiches und wegweisendes Jahr zurück, geprägt von einer Vielzahl interessanter Projekte, innovativer Produktlancierungen und einer neuen US-Niederlassung.

Den Startschuss setzte das neue visuelle Erscheinungsbild inkl. neuem Logo – passend zu ASCOs weiterentwickelter Strategie und den erweiterten Kompetenzen auf dem breiten Gebiet der CO₂-Anwendungen. Geschäftsführer Marco Pellegrino erklärt: „Auf dem komplexen Gebiet der CO₂-Rückgewinnung ist ASCO heute in der Lage Grossprojekte, mit Kapazitäten von über 100.000 Tonnen CO₂ Rückgewinnung pro Jahr, zu realisieren. Egal ob Rückgewinnung aus hochreinen CO₂-Quellen oder Verbrennungsprozessen – ASCO CO₂-Anlagen sind mit den neuesten Technologien ausgestattet, angepasst an die jeweilige Situation des Kunden vor Ort.“ Das neue Erscheinungsbild unterstreicht ASCOs erweiterte, technologische Kompetenz.

„Aus unserer Sicht sind die CO₂-Rückgewinnungsmöglichkeiten und die ökologischen Belange fest miteinander verbunden und die Weiterentwicklung dieser Technologien hat für ASCO höchsten Stellenwert. Wir verfolgen eine Vielzahl an Projekten, vor allem auf dem Gebiet der CO₂-Rückgewinnung. Für uns ist es von grösster Bedeutung, unseren Kunden Möglichkeiten aufzuzeigen, CO₂ auch von Quellen mit niedrigerem Reinheitsgrad, wie beispielsweise Rauchgas, vor Ort eigenständig rückzugewinnen zu können. Unsere ASCOSORB CO₂-Rauchgas-Rückgewinnungstechnologie bietet eine sehr energieeffiziente CO₂-Produktion, welche sich sowohl ökologisch als auch kommerziell für Unternehmen rechnet“, so Pellegrino. Beispielsweise setzt das Schweizer Nahrungsmittelunternehmen HOCHDORF Swiss Nutrition AG beim Recycling von rund 2.200 Tonnen CO₂ pro Jahr auf eine ASCO Kohlendioxid-Rauchgas-Rückgewinnungsanlage. Aus dem Abgas umweltbelastender Verbrennungsprozesse kann das Unternehmen CO₂ gewinnbringend rückzugewinnen, wiederverwenden und den jährlichen CO₂-Ausstoss somit um 10-15 Prozent reduzieren.

Neben dem Geschäftsbereich CO₂-Anlagen hat ASCO auch sehr viel Engagement in die Weiterentwicklung ihrer Trockeneistechnologie investiert. In den letzten Monaten lancierte das Schweizer Unternehmen gleich zwei Produktneuheiten: Der Trockeneis-Pelletizer P28 ist eine kompakte und leistungsstarke Maschine zur Produktion von Trockeneispellets und überzeugt mit Produktionskapazitäten von bis zu 280 kg pro Stunde. Gleichzeitig wurde das ASCOJET Portfolio um den handlichen und zugleich leistungsstarken Trockeneisstrahler ASCOJET 608 erweitert. Die Produktneuheit rundet das Trockeneisstrahlportfolio ab. Gerade auf dem Gebiet der

Trockeneistechnologie ist ASCO mit ihren Trockeneisstrahlgeräten und Trockeneisproduktionsmaschinen seit Jahrzehnten führend.

Nebst technologischem Know-how hat sich ASCO auch geografisch ausgeweitet. Zur Stärkung der Marktposition in den Geschäftsbereichen Trockeneisstrahlen und Trockeneisproduktion in Nordamerika wurde per Juli diesen Jahres die US-amerikanische Niederlassung ASCO CARBON DIOXIDE INC (ASCO Inc.), mit Sitz in Jacksonville/Florida, gegründet. Ein lokal aufgebautes Verkaufsteam und gut betreutes Händlernetz wird eine schnelle Verfügbarkeit von Trockeneismaschinen für US-Kunden sicherstellen.

ASCO wird die vielen neuen Entwicklungen konsequent fortsetzen und hat sich wie gewohnt ambitionierte Ziele gesetzt. „Zukünftig wollen wir der Ansprechpartner in jeglichen Belangen rund um CO₂ und Trockeneis sein. Speziell auf dem Gebiet der CO₂-Rückgewinnung sind wir heute absolut wettbewerbsfähig, was wir mit der Umsetzung weiterer Grossprojekte unter Beweis stellen werden“, so Pellegrino abschliessend.

Bildunterschriften:



Bild 1 – ASCO bietet individuelle Lösungen für die CO₂-Rückgewinnung aus verschiedenen Abgasen.



Bild 2 – 6.8 MTPD ASCO CO₂-Rauchgas-Rückgewinnungsanlage

Über ASCO

Die Schweizer ASCO KOHLENSÄURE AG ist ein weltweit operierendes Unternehmen, welches Komplettlösungen rund um CO₂ und Trockeneis anbietet. Das Leistungsangebot geht von CO₂-Produktions- und CO₂-Rückgewinnungsanlagen, ASCOJET Trockeneisstrahlgeräten, Trockeneisproduktionsmaschinen über CO₂-Flaschenabfüllanlagen, CO₂-Verdampfer bis zu CO₂-Lagertanks, CO₂-Dosiersysteme für Wasserneutralisation und diversem weiteren CO₂- und Trockeneisequipment. Dank dieser breiten Produktpalette und einer über 130-jährigen Praxiserfahrung im umfassenden CO₂- und Trockeneisgebiet profitiert der Kunde von individuellen, kompletten CO₂-Lösungen aus einer Hand. Seit 2007 gehört ASCO zum internationalen Industriegase-Unternehmen Messer Group und ist dessen Kompetenzzentrum für CO₂. Durch den Zusammenschluss mit der deutschen BUSE Gastek GmbH & Co. KG mit Sitz in Bad Hönningen im Jahr 2014, wurde vor allem auf dem komplexen Gebiet der CO₂-Rückgewinnung das gemeinsame Know-how und Produktportfolio gebündelt und erheblich erweitert. ascoco2.com

Für weiterführende Informationen kontaktieren Sie bitte:

ASCO KOHLENSÄURE AG

Simone Hirt

Leiterin Marketing & Kommunikation

T +41 71 466 80 53

simone.hirt@ascoco2.com