

## PRESSEMITTEILUNG

**ASCO liefert 2 t/Std. CO<sub>2</sub>-Rückgewinnungstechnologie an Coca-Cola Lieferant Messer BH Gas**

*Mit dem Erwerb einer ASCO Rückgewinnungsanlage für CO<sub>2</sub> aus natürlichen Quellen setzte der Gaslieferant Messer BH Gas den Startschuss für einen Exklusivvertrag zur Lieferung von hochqualitativem Kohlendioxid an Coca-Cola in Bosnien-Herzegowina. Das von ASCO entwickelte Anlagensystem recycelt das aus einer Erdquelle stammende CO<sub>2</sub> und bereitet es für die weitere Verarbeitung zum Karbonisieren des weltweit beliebten Getränke-Klassikers auf.*

Als Tochtergesellschaft des international tätigen Gaseunternehmens Messer Group beliefert Messer BH Gas unzählige Kunden in Bosnien-Herzegowina mit den unterschiedlichsten Industriegasen. Die ASCO KOHLENSÄURE AG, ebenfalls eine Messer-Tochterfirma, ist auf die Rückgewinnung von Kohlendioxid aus unterschiedlichsten Quellen spezialisiert. So traf es sich gut, dass sich Messer BH Gas und ASCO für das ehrgeizige Ziel, exklusiver CO<sub>2</sub>-Lieferant für Coca-Cola in Bosnien-Herzegowina zu werden, zusammaten. Um die benötigten Mengen an hochqualitativem CO<sub>2</sub> liefern zu können, investierte Messer BH Gas in eine moderne ASCO Rückgewinnungsanlage für CO<sub>2</sub>. Im vorliegendem Fall wird das CO<sub>2</sub>-Rohgas aus einer Erdquelle gewonnen. Dafür wird eine bis zu 500 m tiefe Bohrung ins Erdreich durchgeführt. Dadurch tritt sowohl 38°C warmes Thermalwasser, als auch ein hoher Anteil an CO<sub>2</sub>-Gas, ins Freie aus. Direkt am Austritt der Bohrung befindet sich ein Abscheider zur Trennung des Gases vom Thermalwasser. Das Rohgas wird dann über eine 200 m lange Rohrleitung zur ASCO CO<sub>2</sub>-Rückgewinnungsanlage befördert. In unterschiedlichen Reinigungsschritten wird das CO<sub>2</sub> von Verunreinigungen wie z.B. Schwefelverbindungen und diversen Kohlenwasserstoffen befreit und komplett rückgewonnen und aufbereitet. Im Falle von Messer BH Gas entspricht das aufbereitete CO<sub>2</sub> vollumfänglich den Spezifikation der ISBT sowie den hohen Reinheit-Standards der Coca-Cola Company, welche durch ein unabhängiges Labor regelmässig kontrolliert werden. Während das recycelte CO<sub>2</sub> unter anderem an Coca-Cola geliefert wird, um dort in die Getränkeproduktion zu fließen, findet das bei der Erdbohrung angefallene, überschüssige Thermalwasser Wiederverwendung in der Landwirtschaft.

ASCO Geschäftsführer Marco Pellegrino ist stolz, dass sich Messer BH Gas für ASCO als Partner für die Umsetzung des Grossprojektes entschieden hat und weiss um die Gründe: „Auf dem komplexen Gebiet der CO<sub>2</sub>-Rückgewinnung können wir den an uns herangetragenen

ökonomischen und ökologischen Kundenbedürfnissen mit innovativen Anlagenlösungen gerecht werden. Dank unserer ASCO CO<sub>2</sub>-Rückgewinnungsanlage kann Messer BH Gas die strikten CO<sub>2</sub>-Lieferzeiten der Coca-Cola Company einhalten und so ganz nebenbei verbessert das Unternehmen seine CO<sub>2</sub>-Bilanz.“

Neben der CO<sub>2</sub>-Rückgewinnung aus Erdquellen, Biogas, Ethanol- oder Methangärung ist ASCO auch Spezialist auf dem Gebiet der CO<sub>2</sub>-Rauchgas-Rückgewinnung oder etwa der CO<sub>2</sub>-Rückgewinnung aus Abfallprodukten mit hochkonzentriertem Kohlendioxid. Dabei sind für ASCO die CO<sub>2</sub>-Rückgewinnungsmöglichkeiten und die ökologischen Ansätze immer fest miteinander verbunden, „weil sich in der heutigen Zeit niemand mehr der Wichtigkeit der Nachhaltigkeit verweigern kann“, so Pellegrino abschliessend.

Die Auslieferung und Inbetriebnahme des ASCO Anlagensystems erfolgte bereits im Herbst 2017.

#### **Bildunterschriften:**



Bild 1 – ASCO CO<sub>2</sub>-Verflüssigungsanlage (links) und ASCO CO<sub>2</sub>-Verdichterstation (rechts)

#### **Über ASCO**

Die Schweizer ASCO KOHLENSÄURE AG ist ein weltweit operierendes Unternehmen, welches Komplettlösungen rund um CO<sub>2</sub> und Trockeneis anbietet. Das Leistungsangebot geht von CO<sub>2</sub>-Produktions- und CO<sub>2</sub>-Rückgewinnungsanlagen, Trockeneisstrahlgeräten, Trockeneisproduktionsmaschinen über CO<sub>2</sub>-Flaschenabfüllanlagen, CO<sub>2</sub>-Verdampfer bis zu CO<sub>2</sub>-Lagertanks, CO<sub>2</sub>-Dosiersysteme für Wasserneutralisation und diverserem weiteren CO<sub>2</sub>- und Trockeneisequipment. Dank dieser breiten Produktpalette und einer über 130-jährigen Praxiserfahrung im umfassenden CO<sub>2</sub>- und Trockeneisgebiet profitiert der Kunde von individuellen, kompletten CO<sub>2</sub>-Lösungen aus einer Hand. Seit 2007 gehört ASCO zum internationalen Industriegase-Unternehmen Messer Group und ist dessen Kompetenzzentrum für CO<sub>2</sub>. 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 CO<sub>2</sub>-Rückgewinnung das gemeinsame Know-how und Produktportfolio gebündelt und erheblich erweitert. Im Juli 2016 wurde die US-amerikanische Tochtergesellschaft ASCO CARBON DIOXIDE INC (ASCO Inc.) mit Sitz in Jacksonville, Florida, gegründet. [ascoco2.com](http://ascoco2.com)

07. März 2018

Seite 3 von 3

**Für weiterführende Informationen kontaktieren Sie bitte:**

ASCO KOHLENSÄURE AG

Simone Hirt

Leiterin Marketing & Kommunikation

T +41 71 466 80 53

[simone.hirt@ascoco2.com](mailto:simone.hirt@ascoco2.com)