



## NACHHALTIGKEIT DANK HOCHTEMPERATUR-VERZINKUNG

*Coatinc PreGa und Coatinc PreGa NL setzen im Kernprozess keine fossilen Brennstoffe ein.*

Dank induktiv beheizter Zinkkessel gelingt es der Coatinc PreGa, bei ihrer nachhaltigen Oberflächenveredelung im Kernprozess - dem Verzinken - komplett auf den Einsatz fossiler Brennstoffe zu verzichten. Während konventionelle Verzinkereien, ob Normal- oder Hochtemperatur, ihre Zinkschmelze durch Gasflammen befeuern, zeichnet es die Coatinc PreGa aus, nur mit Strom zu heizen. Infolgedessen wird lokal kein  $CO_2$  emittiert. Die Coatinc PreGa NL produziert aufgrund des ausschließlichen Einsatzes von Strom aus regenerativen Energiequellen sogar  $CO_2$ -neutral.

Der Ausstoß von Treibhausgasen ist von der Fachwelt als größter Faktor für den Einfluss des Menschen auf den Klimawandel identifiziert. So zeichnet sich am politischen Horizont eine Abgabe auf den Ausstoß von Kohlenstoffdioxid ab. Daher ist der Einsatz von  $CO_2$ -neutraler HTV-Oberfläche mehr als eine Gewissensentscheidung für uns und unsere Kunden.

Außerdem ist unsere Veredelungsschicht bleifrei (nach RoHS – alt und neu), die vollgekapselte Vorbehandlung umfasst ein „In-Process-Recycling“ der Chloride und modernste Filteranlagen schaffen es, die Emissionen auf bis zu 50 % des zulässigen Grenzwertes zu reduzieren.

Auch die technologiebedingten Vorteile der Hochtemperatur-Verzinkung sind für unsere Kunden ein entscheidender Qualitätsfaktor. Der Bau des zweiten Kessels der Coatinc PreGa in Kreuztal wurde aufgrund einiger dieser Faktoren gar durch die Effizienzagentur für Ressourcenschonung gefördert. Alle Einzelheiten dazu finden Sie in unserer [Verfahrensbroschüre](#).



Kein Einsatz fossiler Brennstoffe im Kernprozess des Verzinkens



Keine lokalen  $CO_2$ -Emissionen dank induktiv beheizter Verzinkungskessel



$CO_2$ -Neutralität der PreGa NL durch Strom aus 100 % regenerativer Energie



Ressourcenschonung durch individuell einstellbare Zinkschichtdicken



Bleifreie Schmelze nach RoHS – alt und neu



Vollgekapselte Vorbehandlung mit „In-Process-Recycling“ der Chloride



Reduzierung der Prozess-Emissionen auf 50 % des Grenzwertes



HTV

