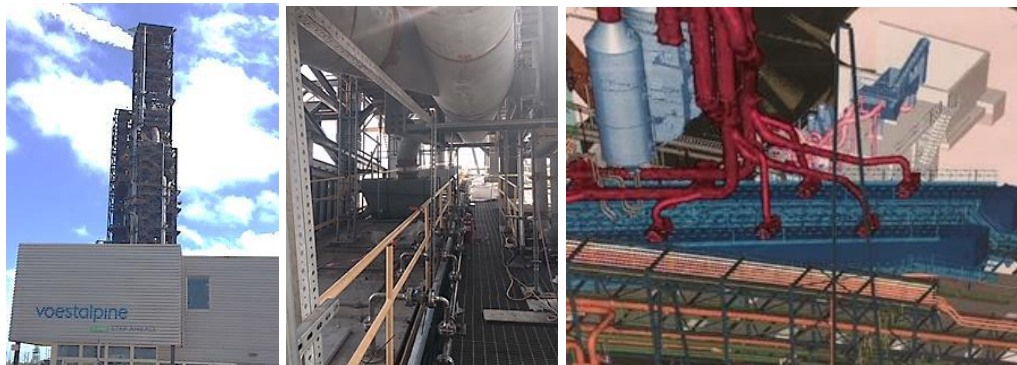


PRESSEINFORMATION

voestalpine setzt auf Kühlförderer von AUMUND

Rheinberg, Juli 2020

Vor vier Jahren nahm der österreichische Stahlkonzern voestalpine in Corpus Christi, Texas/USA, im Rahmen des Projekts „Go West“ das damals größte und modernste Werk für Hot Briquetted Iron (HBI) in Betrieb. Die AUMUND Fördertechnik GmbH lieferte dafür zwei Flachplattenbänder zur Kühlung Typ FPB-K. Die schonende patentierte HBI-Kühlung auf den AUMUND-Plattenbändern trägt maßgeblich zu einer hohen Produktqualität bei.



voestalpine HBI-Werk in Corpus Christi, Texas/USA, und AUMUND-HBI-Kühler
(Fotos und Grafik AUMUND)

Das seit 2016 bei voestalpine in den USA installierte AUMUND-patentierte HBI-Verdampfungskühler-System ermöglicht ein produktschonendes Kühlen von Hot Briquetted Iron im Anschluss an den Direktreduktions- und Brikettier-Prozess. Die beiden Flachplattenbänder besprühen das zu fördernde HBI mit einem Wassernebel und kühlen es schonend von 800 auf 100 Grad Celsius herunter. Bei einer nominalen Förderleistung von 141 t/h beträgt die fördertechnische Durchsatzleistung jeweils maximal 285 t/h. Der Achsabstand beläuft sich pro Linie auf rund 72 m.

Die AUMUND-Plattenbänder laufen seit 2016 in Corpus Christi störungsfrei im Dauerbetrieb und sind hohen mechanischen und prozessbedingten Belastungen ausgesetzt. Diese Belastungen sowie auch der immense Verfügbarkeitsdruck haben letztendlich dazu geführt, dass der Werksbetreiber voestalpine Texas LLC nun an AUMUND Fördertechnik einen Auftrag zum Umbau der beiden Förderlinien hinsichtlich Banddesign und Kettenantrieb erteilt hat.



PRESSEINFORMATION

Bei dem Umbau, der im November 2020 innerhalb von 30 Tagen erfolgen soll, steht die Optimierung des Bandbelag-Designs und eine verbesserte Abreinigung der Bandmatte inklusive des Kettenstrangs am Antrieb im Vordergrund. Der Umbau soll ermöglichen, dass die Kühlförderer auch zukünftig uneingeschränkt verfügbar sind. Die Wiederinbetriebnahme der Anlage ist für Dezember 2020 vorgesehen.

Das voestalpine Werk Corpus Christi, das jährlich 2 Mio. t hochwertiges HBI produziert, liefert circa 40 Prozent des in Texas erzeugten HBI per Schiff in das Stahlwerk der voestalpine AG in Linz/Österreich. Dort trägt das Hot Briquetted Iron maßgeblich zur Dekarbonisierung und Reduktion von CO₂-Emissionen bei. Es wird in den Hochöfen als Möller eingesetzt und senkt dadurch die Abhängigkeit sowie den Einsatz von Sinter und Koks. Die anderen 60 Prozent des HBI aus Corpus Christi verbleiben in der NAFTA-Region (USA, Kanada, Mexiko).

Über die AUMUND Gruppe

Die AUMUND Gruppe ist weltweit aktiv. Die Spezialisten für Transport und Lagerung verfügen über spezielles Know-how im Umgang mit Schüttgütern. Technisch ebenso innovative wie ausgereifte Produkte mit hohem Individualisierungsgrad haben dazu beigetragen, dass die AUMUND Gruppe heute in vielen Bereichen der Förder- und Lagertechnik zu den Marktführern gehört. Die Produktgesellschaften AUMUND Fördertechnik GmbH (Rheinberg, Deutschland), SCHADE Lagertechnik GmbH (Gelsenkirchen, Deutschland), SAMSON Materials Handling Ltd. (Ely, Großbritannien) sowie AUMUND Group Field Service GmbH und AUMUND Logistic GmbH (Rheinberg, Deutschland) sind unter dem Dach der AUMUND Gruppe zusammengefasst. Das globale Geschäft mit der Förder- und Lagertechnik wird von 19 Standorten in Asien, Europa, Nord- und Südamerika gesteuert und von fünf Service Centern in Deutschland, Hongkong, USA, Brasilien und Saudi-Arabien unterstützt.



Follow us on LinkedIn

<https://de.linkedin.com/company/aumund-group>

Kontakt Vertrieb

AUMUND Fördertechnik GmbH

metallurgy@aumund.de

www.aumund.com

Pressekontakt

AUMUND Holding B.V.

marketing@aumund-holding.nl

www.aumund.com