

Presse-Information

BASF zeigt ihr nachhaltiges Portfolio für die Entsalzungsindustrie beim IDA Weltkongress 2015

- **Fokus auf den wachsenden Bedarf an Wasseraufbereitung durch innovative und effiziente Lösungen für die Entsalzungsindustrie**
- **Tauschen Sie sich mit BASF Experten am Stand 1341 aus und entdecken Sie die neuen Produktentwicklungen und Trends des Entsalzungsmarkts**

BASF präsentiert ihr umfassendes Produktsortiment zur nachhaltigen Wasseraufbereitung für die Entsalzungsindustrie am Stand 1341 auf dem Weltkongress der International Desalination Association (IDA), der vom 30. August bis zum 4. September 2015 in San Diego, Kalifornien, USA, stattfindet.

„Wir freuen uns sehr auf den Wissensaustausch und werden den internationalen Teilnehmern zeigen, wie unsere herausragenden Produkte die Leistungsfähigkeit der Entsalzungsanlagen steigern und diese investitions-intensiven Anlagen vor Ablagerungen und Biofouling schützen.“ sagt Marcus Fuest vom Industriemarketing des globalen Business Managements Water Solutions.

Das BASF Sortiment an Sokalan® RO Belagsverhinderern trägt nicht zur Eutrophierung von Gewässern bei und hilft hohe Umweltstandards zu sichern, ohne dabei auf die gewohnte Leistungsfähigkeit der BASF Produkte zu verzichten. Kompatibel mit allen gängigen Umkehrosmose-Membranen, ermöglichen die Sokalan® RO Typen eine hervorragende chemische Vorbehandlung, welche

19. August 2015
P321/15
Christine Sickinger
Telefon: +49 621 60-58865
christine.sickinger@basf.com

Besuchen Sie uns beim
IDA Weltkongress 2015
30. Aug. – 2. Sep., 2015
San Diego, CA, USA
Stand 1341

BASF SE
67056 Ludwigshafen
Telefon: +49 621 60-0
<http://www.basf.com>
Media Relations
Telefon: +49 621 60-20916
Telefax: +49 621 60-92693
presse.kontakt@basf.com

Ablagerungen durch anorganische Salze, Metallhydroxiden und Kolloiden im Umkehrosmose-Prozess entgegenwirkt. Die hohe Leistungsfähigkeit führt zu einer verminderten Belagsbildung auf den Membranen und minimiert den Reinigungsaufwand in den Umkehrosmose-Anlagen.

BASF präsentiert ebenfalls die Sokalan® RO-Xpert Software, die speziell dafür entwickelt wurde, den passenden Belagsverhinderer aus dem Sokalan® RO Sortiment zu bestimmen, und dabei die Dosieraten für alle Umkehrosmose-Anwendungen in der Meer- und Brackwasseraufbereitung optimiert.

Bei der thermischen Entsalzung setzt der Belagsverhinderer Sokalan® PM 15 I Maßstäbe und ist weltweit für den Einsatz in großen MED (Multiple Effect Distillation) und MSF (Multistage Flash) Meerwasserentsalzungsanlagen zugelassen. Sokalan® AF ist ein rein organischer, leicht biologisch abbaubarer Entschäumer, der bereits bei geringen Dosieraten eine hervorragende Leistung bei thermischen Entsalzungsprozessen bietet.

Das BASF Entsalzungsportfolio wird durch die Magnafloc® LT Koagulanzen und Flockungshilfsmittel komplettiert, welche in der Vorbehandlung beim Entsalzungsprozess eine verbesserte Koagulationsleistung und ein ausgezeichnetes Sedimentationsvermögen bieten.

Durch eine gleichbleibend hohe Filtratqualität ist die Inge® Ultrafiltration in Kombination mit der Umkehrosmose oder der thermischen Entsalzung die ideale Technologie zur Meerwasser-Vorbehandlung. Die extrem kleinporigen und belastbaren Filter der Multibore® Membranen halten neben Partikeln selbst Mikroorganismen wie Bakterien und Viren zuverlässig zurück. Die leistungsfähigen Ultrafiltrationsmodule sind schnell und leicht einzubauen. Meerwasserentsalzungsanlagen können durch platzsparende Rack-Konstruktionen einfach geplant, kostengünstig installiert und betrieben werden.

BASF investiert in innovative Lösungen für die Entsalzungsindustrie und stellt ihre jüngsten Entwicklungen in den folgenden technischen Präsentationen beim IDA Weltkongress 2015 vor:

- *Neuer Hochleistungs-Belagsverhinderer auf Polymerbasis mit ausgezeichneten Eigenschaften zur Verhinderung von Eisenbelagsbildung (IDAWC REF: 51429)*
- *Neuartige, leistungsstarke Ultrafiltrationsmembranen für den Einsatz in der Vorbehandlung von Umkehrosmose-Speisewasser (IDAWC REF: 51605)*
- *Verbesserung der Rohrbenetzung durch Netzmittel in thermischen Mehrfacheffekt-Destillationsanlagen (IDAWC REF: 51526)*

Über BASF

BASF steht für Chemie, die verbindet – seit nunmehr 150 Jahren. Unser Portfolio reicht von Chemikalien, Kunststoffen, Veredelungsprodukten und Pflanzenschutzmitteln bis hin zu Öl und Gas. Als das weltweit führende Chemieunternehmen verbinden wir wirtschaftlichen Erfolg mit dem Schutz der Umwelt und gesellschaftlicher Verantwortung. Mit Forschung und Innovation unterstützen wir unsere Kunden in nahezu allen Branchen, heute und in Zukunft die Bedürfnisse der Gesellschaft zu erfüllen. Unsere Produkte und Lösungen tragen dazu bei, Ressourcen zu schonen, Ernährung zu sichern und die Lebensqualität zu verbessern. Den Beitrag der BASF haben wir in unserem Unternehmenszweck zusammengefasst: We create chemistry for a sustainable future. BASF erzielte 2014 einen Umsatz von über 74 Milliarden € und beschäftigte am Jahresende rund 113.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. BASF ist börsennotiert in Frankfurt (BAS), London (BFA) und Zürich (AN). Weitere Informationen zur BASF im Internet unter www.basf.com.

Über BASF Water, Oilfield and Mining Solutions

BASF bietet ein breites Portfolio für die Wasser-, Ölfeld- und Bergbauindustrie. Die Produktpalette des weltweit tätigen Geschäfts Water Solutions umfasst die Schlüsselprozesse der industriellen und kommunalen Wasseraufbereitung. Wir zählen zu den führenden Anbietern von Chemikalien zur Wasserklärung bei der Trinkwasserherstellung, zur Behandlung von Abwässern und industriellem Prozesswasser, zum Schutz von Entsalzungsanlagen, Kühltürmen und Boilern. Mit unserem globalen Oilfield Solutions Geschäft helfen wir der Ölfeld-Service-Industrie bei der effizienten Formulierung. Unser Portfolio umfasst Produkte für die

Öl- und Gasexploration und -förderung sowie zur Erzverarbeitung im Bergbau. Zudem entwickeln wir die neueste Generation von Tensiden und Polymeren. Diese unterstützen die Tertiäre Ölförderung (Enhanced Oil Recovery, kurz EOR) durch die Injektion von Chemikalien. Mining Solutions verfügen über ein umfangreiches Angebot von erzverarbeitenden Reagenzien. Unsere Stärken liegen derzeit insbesondere im Bereich der Fest-Flüssig-Trennung und der Lösemittelextraktion. Außerdem bieten wir Reagenzien für die Flotation, Dispergierung, Verdichtung und andere Prozesse. Weitere Informationen unter (englischsprachig):

www.watersolutions.basf.com

www.oilfield-solutions.basf.com

www.mining-solutions.basf.com

Über die inge GmbH

Die inge GmbH mit Sitz in Greifenberg am Ammersee (Bayern) ist ein weltweit führender Technologieanbieter für Ultrafiltrationstechnologie, einem Membranverfahren zur Aufbereitung von Trink-, Prozess-, Ab- und Meerwasser. Das Unternehmen ist weltweit direkt oder über Partner aktiv und hat zahlreiche Referenzprojekte rund um den Globus mit seiner Technologie ausgerüstet. Seit August 2011 ist die inge GmbH Teil der BASF, dem weltweit führenden Chemie-Unternehmen.

Das Produktspektrum umfasst leistungsfähige Ultrafiltrationsmodule und kostengünstige, platzsparende Rack-Konstruktionen als Kernkomponenten einer Wasseraufbereitungsanlage sowie technische Unterstützung des Kunden. Alle Produkte basieren auf der selbstentwickelten, patentgeschützten Multibore® Membran-Technologie und entsprechen höchstem Qualitätsstandard „Made in Germany“. Die extrem kleinporigen Filter der Multibore® Membran halten neben Partikeln selbst Mikroorganismen wie z.B. Bakterien und sogar Viren zuverlässig zurück und sorgen so für sauberes Wasser. Gegenüber herkömmlichen Wasseraufbereitungsverfahren bietet der Einsatz der inge®-Technologie viele Vorteile: Die Membranen sind extrem belastbar und stabil, die Module sind schnell und leicht einzubauen. Die Wasseraufbereitungsanlage kann dadurch einfach geplant, kostengünstig installiert und betrieben werden. Dabei ist eine dauerhafte Zuverlässigkeit garantiert. Mehr Informationen zur inge® GmbH finden Sie hier www.inge.basf.com.