

Saltigo auf der CPhI Worldwide 2018, Madrid, Spanien,
9. bis 11. Oktober 2018, Stand 10B110

Jede Menge Kompetenz – für jede Menge

- Exklusivsynthese für Life Science-Industrie und Feinchemie
- Erfolgreich durch Qualität, Erfahrung und Flexibilität
- Breites Technologieportfolio und moderne Anlagenbasis
- Stabile, redundante Lieferketten

Saltigo GmbH
Ansprechpartnerin:
Ilona Kawan
LANXESS AG
Market Communications
Fachmedien
Kennedyplatz 1
50569 Köln
Deutschland

Telefon +49 221 8885-1684
ilona.kawan@lanxess.com

Leverkusen – Ein modulares Dienstleistungspaket und langjährige Erfahrung rund um die Exklusivsynthese chemischer Wirkstoffe und Zwischenprodukte sowie eine attraktive Palette nicht-exklusiv produzierter Feinchemikalien kennzeichnen das Angebot der Saltigo GmbH, Leverkusen. Mit diesen Kernkompetenzen ist die weltweit aktive Tochtergesellschaft des Spezialchemie-Konzerns LANXESS auf der CPhI Worldwide 2018 vertreten, die vom 9. bis 11. Oktober 2018 in der spanischen Hauptstadt Madrid stattfindet. „Mit unserem Full Service-Angebot sprechen wir bevorzugt Unternehmen in den Life Science-Industrien und allen Bereichen der Feinchemie an“, schildert Saltigos Marketing- und Sales-Leiter Andreas Klein.

Solide Basis für Kundenzufriedenheit

„Unseren Erfolg verdanken wir vor allem unserer Erfahrung, der hohen Flexibilität und der Qualität der von uns angebotenen Leistungen und Produkte. Darin liegt der Schlüssel für die nachhaltige Zufriedenheit unserer Kunden“, zeigt sich Klein überzeugt. So ermöglichen eine international aufgestellte Rohstoffbeschaffung, durchgängig geplante und umgesetzte Multiple Sourcing-Konzepte und weit reichende Rückwärtsintegration bei kritischen Rohstoffen eine hohe Liefersicherheit zu attraktiven Preisen. „Im Interesse unserer Kunden setzen wir bevorzugt auf langfristige Vereinbarungen mit unseren Lieferanten, denn gerade risikobehaftete, volatile Märkte erfordern eine sorgfältige Absicherung“, erklärt Klein.

Erfahrene, gut ausgebildete Mitarbeiter in den integrierten Produktionsstandorten in Leverkusen und Dormagen, eine moderne, hoch automatisierte und vernetzte Anlagenbasis und ein breites Portfolio von Technologien sind entscheidend für

Kompetenz, Produktivität und Flexibilität. Saltigo nutzt das umfassende Know-how im Bereich der Prozessentwicklung intensiv, um existierende Technical Packages zu verbessern bzw. abhängig vom jeweiligen Produktionsvolumen zu optimieren oder bei Bedarf völlig neue Reaktionswege auszuarbeiten.

In den sich dynamisch entwickelnden Bereichen Synthesechemie und Prozesstechnik sind die Experten von Saltigo dabei auf dem aktuellen Stand der Technik. Stetige Modernisierung und Erweiterung der Produktionsanlagen sorgen dafür, dass dies auch für die Anlagenbasis gilt. Allein dafür hat Saltigo in den vergangenen Jahren Millionen Euro investiert. „Optimierte Synthesewege steigern Qualität und Ausbeute der Produkte, erschließen zusätzliche Produktionskapazitäten und helfen Kosten zu senken. Sie dienen außerdem dem Umweltschutz und oft auch der Sicherheit. All dies schafft nachhaltigen Mehrwert für unsere Kunden“, führt Klein aus.

Hydrierungen – Schlüsselschritte in vielen Synthesen

„Hydrierreaktionen geben ein gutes Beispiel für Know-how, Vielseitigkeit und Flexibilität, die wir den Kunden bieten können“, erläutert Dr. Guido Giffels, Leiter New Business Development von Saltigo. Mehr als 100 Jahre Erfahrung auf diesem Gebiet sind in zahlreichen Betriebsvorschriften und Patenten dokumentiert. Das spiegelt die große Bedeutung solcher Reaktionen in der chemischen Synthese wider.

Je nach Substrat und gewünschtem Produkt, aber auch abhängig vom geforderten Produktionsmaßstab gilt es zunächst, ein geeignetes Verfahren, optimale Reaktionsbedingungen und die dazu passende Anlagenkonfiguration auszuwählen. Ein typisches Vorgehen stellen Übergangsmetallkatalysierte Reaktionen mit gasförmigem Wasserstoff dar. In manchen Fällen laufen diese bereits bei Normaldruck und Raumtemperatur ab, bisweilen aber auch erst bei bis zu 250 bar und bis zu 320 °C. Auch letztere Reaktionsbedingungen können bei Saltigo realisiert werden.

Das Anwendungsspektrum für Druckreaktionen reicht von der Hydrierung aromatischer Nitroverbindungen und der Kernhydrierung von Aromaten bis zu Reduktion von Aldehyden, Ketonen, Iminen, Nitrilen und Verbindungen mit Kohlenstoff-Kohlenstoff-Mehrfachbindungen. Weiterhin umfasst es auch reduktive Aminierungen, Aminierungen mit wasserfreiem Ammoniak und

Alkylierungen mit kurzkettigen, unter Normalbedingungen gasförmigen Alkenen wie Propen oder Buten.

Dabei können unterschiedlichste Katalysatoren zum Einsatz kommen: Neben typischen Heterogenkatalysatoren – etwa Raney-Metallen oder trägerfixierten Platinmetallen – werden auch homogene Katalysatoren eingesetzt, zum Beispiel Kombinationen aus Rutheniumverbindungen und chiralen Bisphosphan-Liganden für die enantioselektive homogene Hydrierung. Gerade für asymmetrische Synthesen eignen sich auch so genannte Transferhydrierungen, die gänzlich ohne Wasserstoff auskommen.

Saltigo verfügt am Standort Leverkusen über einen dedizierten Hydrierbetrieb mit betriebseigenen Lagerkapazitäten von bis zu 1.000 Tonnen. Dort ist die Kompetenz des Unternehmens für diese Reaktionsklasse unter einem Dach zusammengefasst. Der Betrieb ist mit Reaktionskesseln aus Edelstahl und Hastelloy C4 ausgestattet. Dazu gehört auch ein Hochdruckkessel aus Hastelloy C4 mit einem Fassungsvermögen von fünf Kubikmetern, der für bis zu 250 bar Reaktionsdruck und bis zu 230 °C Reaktionstemperatur ausgelegt ist. Die Isolierung und Aufreinigung der Hydrierprodukte erfolgt beispielsweise in dem per Rohrbrücke verbundenen Destillationsbetrieb oder via Kristallisation und Feststoffisolierung in einem der Saltigo-Vielzweckbetriebe am Standort Leverkusen. Diese bieten darüber hinaus weitere Hydrierkapazität unter anderem auch für Reaktionen in sauren Medien an.

Außerdem bietet Saltigo ergänzende Services, etwa die Selektion geeigneter Katalysatoren unter Einsatz einer eigenen Datenbank, Reaktions- und Qualitätskontrolle mit Hilfe eines breiten Spektrums analytischer Verfahren sowie die Wiedergewinnung bzw. Aufbereitung der oft wertvollen Katalysatoren bzw. der darin eingesetzten Metalle und Liganden, was bedeutende Kostensenkungspotenziale erschließen kann.

Ausführliche Informationen zu den Dienstleistungen von Saltigo sind im Internet unter www.saltigo.com erhältlich.

Die Saltigo GmbH ist einer der führenden Anbieter auf dem Gebiet der Kundensynthese. Das Unternehmen des Spezialchemie-Konzerns LANXESS gehört zu dem Segment Advanced Intermediates, das im Geschäftsjahr 2017 einen Umsatz von 1,970 Milliarden Euro erzielte. Saltigo, mit Unternehmenszentrale in Leverkusen und Produktionsstätten in Leverkusen und Dormagen, beschäftigt weltweit rund 1.200 Mitarbeiter.

Leverkusen, 27. September 2018
sdt (2018-00074)

Zukunftsgerichtete Aussagen

Diese Presseinformation enthält bestimmte in die Zukunft gerichtete Aussagen, die auf den gegenwärtigen Annahmen und Prognosen der Unternehmensleitung der LANXESS AG beruhen. Verschiedene bekannte wie auch unbekannte Risiken, Ungewissheiten und andere Faktoren können dazu führen, dass die tatsächlichen Ergebnisse, die Finanzlage, die Entwicklung oder die Performance der Gesellschaft wesentlich von den hier gegebenen Einschätzungen abweichen. Die Gesellschaft übernimmt keinerlei Verpflichtung, solche zukunftsgerichteten Aussagen fortzuschreiben und an zukünftige Ereignisse oder Entwicklungen anzupassen.

Hinweis für die Redaktionen:

Alle Presseinformationen von Saltigo sowie die dazugehörigen Fotos finden Sie unter <http://presse.lanxess.de/>.

Ausführliche Informationen über das Unternehmen bietet der Internetauftritt <http://www.saltigo.com>. Informationen rund um die Chemie von LANXESS finden Sie in unserem Webmagazin unter <http://webmagazin.lanxess.de>

Bilder



Hochdruckkessel aus Hastelloy C4 mit einem Fassungsvermögen von fünf Kubikmetern, der für bis zu 250 bar Reaktionsdruck und bis zu 230 °C Reaktionstemperatur ausgelegt ist, im Leverkusener Hydrierbetrieb der Saltigo GmbH. Foto: Saltigo GmbH



Über Rohrbahnhöfe sind die Apparate der neuen Produktionsstraße im ZeTO flexibel verschaltbar. Foto: Saltigo GmbH



Die Isolierung und Aufreinigung der Hydrierprodukte erfolgt beispielsweise in dem per Rohrbrücke verbundenen Destillationsbetrieb oder via Kristallisation und Feststoffisolierung in einem der Saltigo-Vielzweckbetriebe am Standort Leverkusen. Die Abbildung zeigt eine acht Kubikmeter fassende Hastelloy-Filternutsche. Foto: Saltigo GmbH