

**Presseinformationen**[Bilder](#)[Videos](#)[Veranstaltungen](#)[Ansprechpartner](#)Suche [Standorte](#)[Mediaplayer](#)[Bildstreifen](#)[Publikationen](#)[Newsletter, Reminder](#)[RSS-Newsfeed](#)[Social Media](#)

Fachpresse-Mitteilung, 25.05.2012, 11:00 Uhr (MESZ)

## Contiglühe Dortmund: ThyssenKrupp Steel Europe investiert in den Umweltschutz

Die ThyssenKrupp Steel Europe AG hat ihre Contiglühe am Standort Dortmund modernisiert. Dank Investitionen von rund 30 Millionen Euro verringern sich die Stickoxid-Emissionen der Anlage um die Hälfte. Die Umweltsituation im Umfeld des Werkes wird so noch weiter verbessert.

Wenn Stahlband unter hohem Druck zu dünnem Blech gewalzt wird, verfestigt es sich, so dass man es nicht mehr ohne weiteres zu Autoteilen, Computergehäusen oder Bauelementen umformen kann. In der Contiglühe wird der Stahl auf bis zu 835 Grad erhitzt, damit sich die Verfestigung wieder auflöst. Das Stahlblech durchläuft die rund 300 Meter lange Anlage mit einer Geschwindigkeit von bis zu 300 Meter pro Minute.

Die Dortmunder Contiglühe verarbeitet Stahl aus der BETA-Kaltbandlinie am Standort und versorgt damit die beiden elektrolytischen Verzinkungsanlagen auf dem Gelände der ehemaligen Westfalenhütte. Die in den Jahren 1984 bis 1986 erbaute Anlage hat eine Leistung von 60.000 Tonnen im Monat. Sie verarbeitet unter anderem so genannte Bake-Hardening und Mehrphasenstähle für den automobilen Leichtbau. Durch Leichtbau im Automobilbau werden CO<sub>2</sub>-Emissionen verringert.

Geglüht wird das Stahlband in acht Aufheizzonen, in denen jeweils 40 bis 60 Brenner für die nötigen Temperaturen sorgen. Solche Brenner funktionieren ähnlich wie Heizungsrohre: In ihrem Inneren verbrennt ein Gas/Luft-Gemisch und das erwärmt die Umgebungsluft in den Aufheizzonen. Udo Zocher, bei ThyssenKrupp Steel Europe für das Modernisierungsprojekt zuständig: „Wir haben diese Heizaggregate komplett durch neue, hochmoderne Brenner ersetzt.“ Das Gas/Luftgemisch im Inneren der Brenner wird dank der neuen Technologie nahezu rückstandsfrei verbrannt. Außerdem lassen sie sich je nach Bedarf einzeln ab- und zuschalten, so dass die Contiglühe stets energetisch optimal eingestellt ist. Für äußerste Präzision im Glühprozess sorgt eine ebenfalls komplett erneuerte Steuerungs- und Automatisierungstechnik.

Ein weiteres Plus für die Umwelt: Die Brenner funktionieren auch mit dem Kokereigas, das ThyssenKrupp Steel als Energieträger für die Contiglühe „recycelt“. Das Gas kommt teilgereinigt von der Kokerei Prosper in Bottrop. Dort entsteht es bei der Erzeugung von Koks aus Steinkohle. Gäbe es dafür keinen Verbraucher, müsste das Kokereigas abgefackelt werden. Udo Zocher: „Stattdessen spart der Einsatz in der Contiglühe natürliche Ressourcen wie zum Beispiel Erdgas.“ Die neue Brennertechnologie ist speziell für den Einsatz in der Dortmunder Contiglühe und den zusätzlichen Nutzen für die Umwelt weiterentwickelt worden, um auf mehrfache Weise den Schutz der Umwelt zu fördern.

**Ansprechpartner:**

ThyssenKrupp AG  
Erik Walner  
Telefon: +49 203 / 52 - 4 51 30  
Telefax: +49 203 / 52 - 2 57 07  
E-Mail: erik.walner@thyssenkrupp.com

Veröffentlicht am 25.05.2012, 11:00 Uhr (MESZ)

[Presseinformationen](#)
[Nach oben](#) [Druckversion](#) [PDF-Service](#) [Teilen](#)