



Lieber Leser,

Arnold Valentiner=Branth gründete 1887 die Firma A.V.Branth um Molkereibetriebe und Landwirtschaft mit hochwirksamen und zugleich wenig-belastenden Farben zu beliefern.



William Valentiner=Branth führte das Unternehmen durch Wirtschaftskrise, Hyperinflation, Nazizeit, Krieg und Nachkriegszeit – er erschloss Lebensmittel- und Getränkeindustrie, Gärtnereien und staatliche Stellen als neue Kunden.



Manfred Valentiner=Branth entwickelte Mitte der 1950er Jahre das erste Brantho-Korrux, mit niedrigem Lösemittelanteil und einem Harz überwiegend aus nachwachsenden Reststoffen, und als Alternative zur damals üblichen Bleimennige.



Axel Valentiner=Branth führte EMAS und ISO 14001 ein, entwickelte die sonderabfallfreie Produktion, wechselte auf CO₂-freie Energie, eliminierte aromatenhaltige Lösemittel und schwermetallhaltige Pigmente vollends. Vor 20 Jahren entstand der Fabrikneubau.



Tim Valentiner=Branth führt Unternehmen und Produkte in eine CO₂-neutrale Zukunft. Jeder Anwender kann durch die Verwendung von Brantho-Korrux frühzeitig für sich oder seinen Arbeitgeber einen Beitrag zu unserer gemeinsamen CO₂-neutralen Zukunft leisten.

Axel Valentiner=Branth

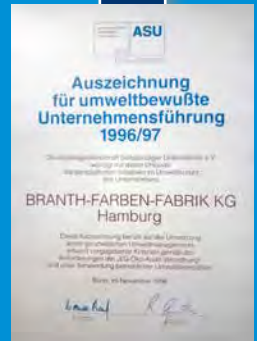
Wie wohl keine andere Rostschutzfarbe vereint Brantho-Korrux drei Eigenschaften in einem Produkt:

- Einfache Verarbeitbarkeit*
- Hohe Schutzwirkung*
- Geringe Belastung*

Über hundert festangestellte und freie Mitarbeiter im In- und Ausland arbeiten heute erfolgreich für Brantho-Korrux.

Der CO₂-Fußabdruck von Brantho-Korrux

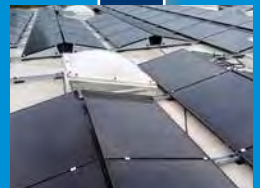
Anfang der 1990er Jahre war der Begriff „CO₂-Fußabdruck“ noch nicht erfunden, die künftige Wichtigkeit dieses Schlagwortes noch nicht erkennbar. Die Begrifflichkeiten waren andere, aber die Notwendigkeit etwas zu tun, um die Umwelt zu entlasten, wo doch die Zahl der Menschen und die Industrieproduktion immer weiter steigen, war uns bei Fa. Branth schon damals klar.



CO₂ soll nämlich grundsätzlich nur in begrenzter Menge in der Umwelt vorhanden sein. Anfang der 1990er Jahre stellten wir daher bereits wesentliche Teile unserer notwendigen Produktionsenergie um, auf Strom aus Wasserenergie vom Bayernwerk. Für innerstädtischen Verkehr wurde eines der ersten Elektrofahrzeuge Hamburgs angeschafft. So konnten wir uns emissionsfrei fortbewegen und gingen die ersten Schritte in Richtung einer CO₂-emissionsfreien Fertigung.

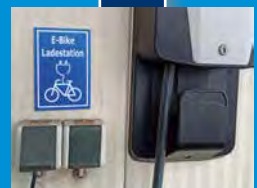


Mittlerweile ist sämtlicher Energiebezug für unsere Produktion und Verwaltung seit Jahren umgestellt auf Energie aus erneuerbaren Quellen, und wo noch nicht möglich durch Kompensation ausgeglichen, aktuell ergänzt durch Energie von unseren Solardachflächen. In Glinda ist unsere Produktion daher CO₂-neutral, entweder direkt oder durch volle Kompensation.



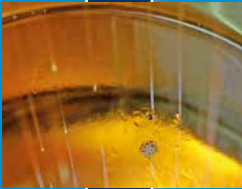
Reduzieren und kompensieren

Mitarbeiter werden unterstützt, wenn sie öffentliche Verkehrsmittel benutzen (Zuschuss zum Deutschlandticket), jeder Mitarbeiter hat ein Fahrrad zur Verfügung, der Tausch eines Verbrennerautos gegen ein E-Auto wird bezuschusst, kostenloses Laden während der Arbeitszeit ermöglicht. Und für alle anderen wird der Weg zur Arbeit durch CO₂-Zertifikate kompensiert. Alle Firmenfahrzeuge sind E-Fahrzeuge.



Ein großer Anteil der von uns eingesetzten **Pigmente** wird aus Recyclinggrundstoffen gefertigt. Das gilt z.B.





für die Farbtöne „rotbraun“ und „schwarz“ seit Jahrzehnten, und damit natürlich auch für viele weitere Farbtöne, die diese Farbtöne enthalten (anthrazit, dunkelgrau usw.). Dadurch müssen Rohstoffe nicht neu gewonnen oder hergestellt werden, dadurch müssen recyclingfähige Reststoffe nicht entsorgt werden. Das spart nicht nur Ressourcen, sondern wesentlich auch Energie und Transporte und somit CO₂-Emissionen. Ein weiteres Beispiel sind unsere Aluminiumpigmente. Die heute von uns verwendeten werden ohne Qualitätseinschränkungen aus Recyclingaluminium hergestellt, so liegen die CO₂-Emissionen um etwa dreiviertel niedriger, als zuvor oder anderswo bei Verwendung neuen Aluminiums.

Unsere **Bindemittel/Harze** bestehen überwiegend (zweidrittel bis dreiviertel) aus nachwachsenden Rohstoffen. Die verwendeten natürlichen Harze und Öle binden CO₂ aus der Atmosphäre und werden mit Rohölverbindungen haltbarer/beständiger gemacht. Diese Umwandlung erfolgt mittlerweile ebenfalls weitgehend CO₂-neutral und überwiegend in Norddeutschland. Bei der Bindemittelproduktion wird z.B. Baumwollöl eingesetzt, das entsteht so: Bei der Baumwollernte fallen als Abfall kleine Kerne an. Die werden gesammelt und gepresst, das so gewonnene natürliche Öl wird unter Zusatz von Additiven, Katalysatoren und Rohölprodukten zum Lackrohstoff, ggfs. in Verbindung mit anderen natürlichen Ölen und Harzen, die nach Möglichkeit nicht in Konkurrenz zu Nahrungsmitteln stehen. Das Pressen, Sammeln, Transportieren und Weiterverarbeiten verursacht unvermeidliche CO₂-Emissionen. Die sind so weit wie möglich zu reduzieren, und wo nicht möglich werden sie kompensiert.

Lösemittel sind zwingend notwendig, damit die Lacke verarbeitbar sind und nicht hohe Energiemengen, Strahlen oder schädliche Härter zum Aushärten benötigen. Wir verwenden Lösemittel, die so unbedenklich wie möglich sind, und die so wirksam wie möglich sind, damit so wenig wie möglich benötigt werden. Lösemittel kann einfach Wasser sein, zum Einsatz kommen



aber auch Mittel aus Erdöl und aus nachwachsenden Rohstoffen bzw. Reststoffen. Es ist eine beständige Aufgabe hier die bestmögliche Balance zu finden und immer wieder zu optimieren, um diesen Anteil am CO₂-Fußabdruck unserer Produkte weiter zu minimieren.

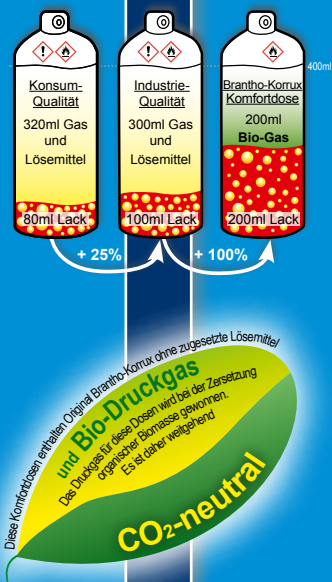
Und das **Druckgas** in unseren Komfortdosen wird seit vielen Jahren aus einem Gas hergestellt, dass beim Verfaulen organischer Reststoffe entsteht. Das eigentliche Faulgas ist per Definition CO₂-neutral, aber weder vom Geruch noch von den technischen Eigenschaften als Druckgas geeignet. Es wird daher chemisch umgewandelt. Diese Umwandlung und der Transport verursachen CO₂-Emissionen, die so niedrig wie möglich sein sollen, weiter reduziert werden, aber, soweit letztlich noch unvermeidlich, dann kompensiert werden.

Weißblech-**Verpackungen** haben einen relativ hohen CO₂-Fußabdruck. Das ist leider unvermeidlich, da für die Verpackung chemischer Produkte hochwertiges neues Blech verwendet werden muss. Die Stahlindustrie arbeitet daran CO₂-freien Stahl anzubieten. Die sparsame Verwendung und konsequentes Recycling stellen sicher, dass nach der Verwendung als Lackdose wesentliche CO₂-Einsparungen erzielt werden können. Weißblech ist hochwertiger Schrott, kann zu 100 % wiederverwertet werden und ersetzt dann die energieintensive Produktion neuen Stahls.

Transporte zu uns oder zu unseren Kunden sind und werden nach und nach auf CO₂-Neutralität umgestellt. Wir drängen unsere Lieferanten und Dienstleister auch in diesem Sektor immer noch besser zu werden.

Natürlich nutzen wir gut-isolierte **Gebäude**. Wir heizen zielgerichtet effizient, im Lager mit Strahlungswärme, in der Fertigung mit Umluft, in den Büros mit Konvektoren. Wenn irgendwo ein Fenster geöffnet wird, regeln die Thermostate in dem Raum automatisch runter auf Frostschutz. Wenn die Alarmanlage angestellt wird, werden Verbraucher wie Druckluft-Kompressoren und Kühltaggregate automatisch ganz abgestellt. Die

Da ist im Vergleich mehr drin!





Wärme der Hallenabluft wird über Wärmetauscher zum Heizen der Zuluft verwendet. Die Beleuchtung ist auf LEDs umgestellt.



In der **Fertigung** setzen wir auf energiesparende Technik, geregelte Pumpen und Rührwerke. Anstelle von Rührwerkspropellern Rührbecher nach Venturiprinzip, die Zweidrittel weniger verbrauchen. Drehzahlregelte Dissolver, auf die jeweilige Chargengröße genau abgestimmte Maschinen- und Behältergrößen. Recyclingkreisläufe zur Reduzierung von Reinigungsprozessen und Vermeidung von Abfallströmen.



~~Konservierungsstoffe~~
~~Fungizide~~ ~~Alginat~~

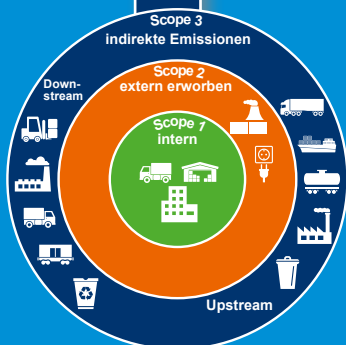
Obiges sind ein paar **Beispiele**, die Ihnen zeigen sollen, dass der Weg zu CO₂-neutralen Produkten komplex ist. Wie aufgezeigt beschreiten wir diesen Weg seit 30 Jahren. Für unsere Fertigung haben wir das Ziel (CO₂-Neutralität) bereits erreicht. In der Lieferkette unserer Rohstofflieferanten haben wir noch Ziele. Wichtig ist uns eine ehrliche **Transparenz**, dazu soll dieser Text beitragen.



Neben der CO₂-Thematik beschäftigen wir uns auch mit anderen Themen, die unsere Produkte so geringbelastend wie möglich machen, z.B. sie sind biozid- und schwermetallfrei, sie haben hohe AGWs und die niedrigste WGK, sie bieten lange Haltbarkeit und problemlose Entsorgung, Brantho-Korrux „3in1“ benötigt praktisch keine Klimatisierung bei Verarbeitung und Trocknung usw.



Konkrete Zahlen



Alles zusammengerechnet von der Gewinnung aller Rohstoffe bis zur Entsorgung des Lackfilmes (Scope 1 & Scope 2 & Scope 3), inklusive aller Produktionsschritte, Transporte, Verpackungen, Entsorgungen, Energieeinsätze hat 1 Liter Brantho-Korrux „3in1“ einen CO₂-Fußabdruck zwischen ca. 1,5 bis 5 kg. Gewichtet über alle Produktionsmengen und Farbtöne liegt der Wert **unter 2 kg CO₂ je 1 Liter Brantho-Korrux**.

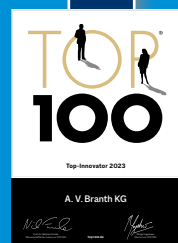
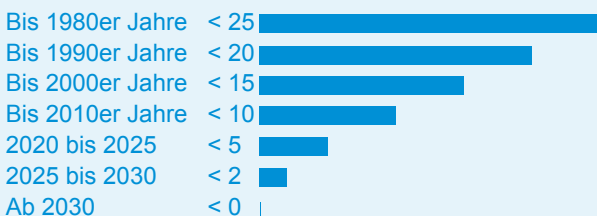
Das ist etwa 1/3 weniger als die CO₂-Emission eines Liters Kraftstoff. Und während ein Liter Kraftstoff nach kaum 20 km keinen Nutzen mehr hat, schützt Brantho-Korrux über Jahre und Jahrzehnte, schützt Ressourcen, verlängert die Lebensdauer von Bauwerken, Gebäuden, Maschinen, Geräten, Fahrzeugen, Konstruktionen u.v.a.m. So gesehen ist der CO₂-Fußabdruck für einen Liter Brantho-Korrux bereits sehr, sehr gering.

Wie in den vergangenen 30 Jahren arbeiten wir weiter daran den CO₂-Fußabdruck unserer Produkte zu verringern. Wie aufgezeigt ist unser eigener Anteil daran bereits nahe Null. Bis Lieferanten und Dienstleister einen 0 kg Fußabdruck für jeden unserer Rohstoffe in allen Bereichen der Lieferketten erreichen, streben wir an, deren CO₂-Emissionen tatsächlich so zu kompensieren, dass Sie in absehbarer Zeit mit Brantho-Korrux ein CO₂-neutrales Produkt verwenden können.

Jeder Anwender kann sicher sein, dass bei Verwendung von Brantho-Korrux netto immer weniger CO₂ die Umwelt bzw. das Klima belastet. Es ist unser Ziel, dass wir den aktuell schon sehr niedrigen Wert von durchschnittlich weniger als 2 kg CO₂ je 1 Liter Farbe spätestens 2026 auf weniger als 1 kg/1 ltr gesenkt haben werden.

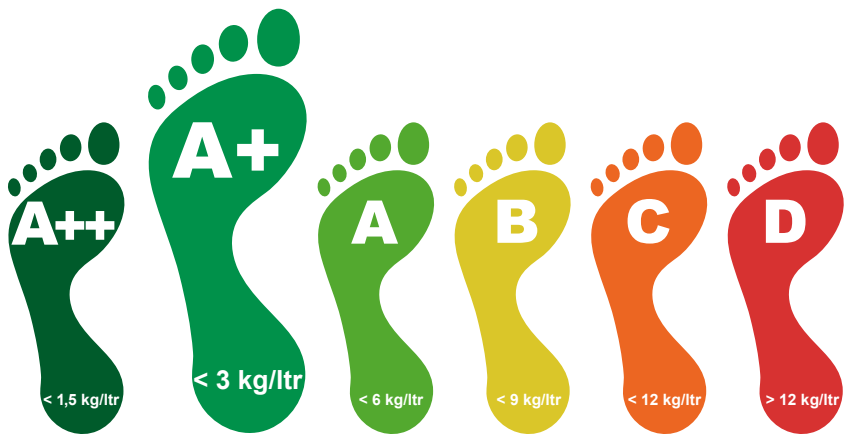
Das ist zu Ihrem Vorteil als Brantho-Korrux Anwender, das ist auch zum Vorteil für unser Klima, unsere Kinder und unsere Enkel.

Durchschnittliche CO₂-Emissionen in kg je ltr Brantho-Korrux, geschätzt vor 2020, errechnet 2020-25, Ziel ab 2030.



Seien Sie vorbereitet. Es könnte sein, dass Ihre Kunden Sie in absehbarer Zeit nach dem CO₂-Fußabdruck Ihrer Produkte oder Dienstleistungen fragen.
Mit „Brantho-Korrux“ sind Sie auch bei dieser Frage sicher.

paint-carbon-score (Farbe: CO₂-Fußabdruck-Bewertung)*



*Gesamtbetrachtung (cradle to grave) aller CO₂-Emissionen, von der Rohstoffgewinnung, über Herstellung, Transport, Verpackung usw. bis zur Entsorgung in kg CO₂ je Liter Farbe. Berechnung analog dem aktuellen international-anerkannten EPD bzw. ISO 14040-Berechnungsschema, im Durchschnitt für alle Farbtöne: **Brantho-Korrux „3in1“**, **„nitrofest“**, **„Robust-Lack“**, **„HgS“**, **„RMB“** fallen in die Kategorie „A++“.



Branth-Chemie A.V. Branth KG
Biedenkamp 23 · 21509 Glinde
Telefon: 040 - 36 97 40 - 0
Telefax: 040 - 36 71 48
Postmaster@Branth-Chemie.de