



Seit Jahrzehnten

1887 begann Arnold Valentiner=Branth mit Farben für Molkereien, schon damals im Bewusstsein, dass man dort wirksame Schutzfarben (Hitze, Kälte, Feuchtigkeit, Bakterien) mit besonders geringem Gefährdungspotential (natürliche Lebensmittel) verwenden soll.

1957 gab es das erste Brantho-Korrux als leistungsfähige Rostschutzfarbe und ganz gezielt als bleifreie Alternative zu der damals üblichen Bleimennige. Bereits damals mit niedrigem VOC-Anteil (obwohl dieser Begriff damals nicht geläufig war) und hohem Festkörpergehalt.

1987 begannen wir konsequent aromatenhaltige Lösemittel und -Rohstoffe zu ersetzen. In dieser Zeit wurden auch alle chromathaltigen Pigmente ersetzt. Lagerung und Fertigung wurden auf weitgehend geschlossene Anlagen umgestellt.

1997 produzierten wir bereits (und heute immer noch) Brantho-Korrux vollständig sonderabfallfrei.

Und wir verwendeten bereits Öko-Strom aus Wasserkraft, und hatten das erste E-Auto, und ließen uns EU-Öko-Audit zertifizieren u.v.a.m.

2007 Konsequenter haben wir VOC-Anteile reduziert und bedenkliche Inhaltsstoffe schrittweise reduziert und eliminiert. Fast VOC-freie Alternativen wurden entwickelt, geprüft, getestet und das Fertigungsprogramm entsprechend ergänzt.

2017 Als erster Hersteller in Deutschland liefern wir nicht nur Farbspraydosen mit doppelter Wirkstoffmenge (und entsprechend reduziertem VOC-Anteil), sondern außerdem mit Druckgas, das aus nachwachsenden Bio-Reststoffen gewonnen wird.

Neben Öko-Strom verwenden wir nun auch CO₂-neutrales Gas. So ist die Fertigung des Brantho-Korrux weitestgehend CO₂-neutral.

Und wir entwickeln uns kontinuierlich weiter. Als klassisches Familienunternehmen haben wir uns langfristig ausgerichtet. Nach über 130 Jahren beginnt die 5. Generation Verantwortung im Unternehmen zu übernehmen und Ideen einzubringen. Einer der Schwerpunkte in den kommenden Jahren wird eine weitere Optimierung der Nachhaltigkeit in der Lieferkette sein.



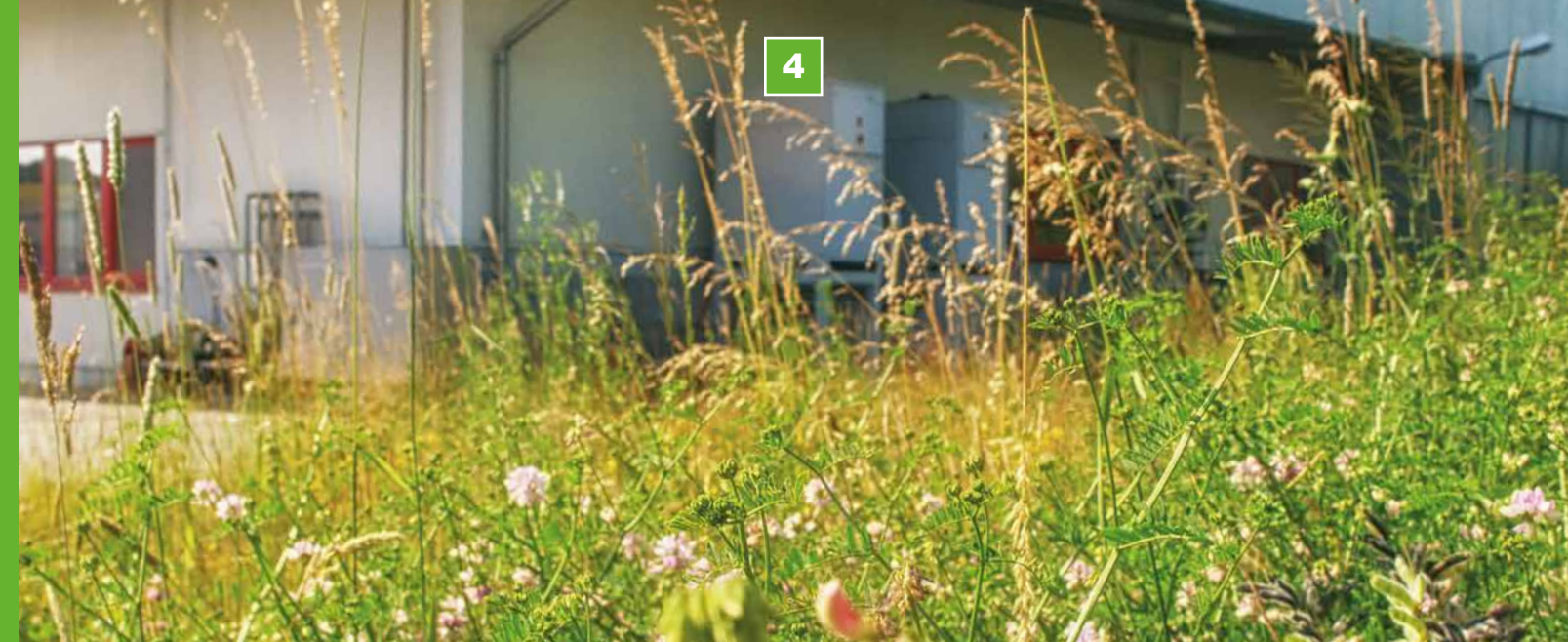
nachhaltige Nachhaltigkeit...

... ist für uns:

- eine innere Einstellung,
die wir **seit Jahrzehnten** leben Seite 2
- eine Vorgabe,
die unsere **Rohstoffbeschaffung** lenkt Seite 4
- eine Selbstverständlichkeit
in unserer **Fertigung** Seite 5
- maßgeblich für unsere
Produkte & Produktentwicklung Seite 6
- die Chance für unsere
Kunden bei der **Produktanwendung** Seite 7
- mit **Zahlen**
und Fakten belegbar Seite 8

... ist für uns nicht:

- eine kurzfristige Modeerscheinung
- nur etwas für künftiges Handeln



Rohstoffbeschaffung

Farben und Lacke werden aus 4 Gruppen von Rohstoffen gefertigt: Bindemittel (Harze), Pigmente (Funktions- und Farbtonpigmente), Lösemittel (aus der Erdölchemie, aus nachwachsenden Rohstoffen und/oder Reststoffen, Wasser) und Additiven (kleinste Zugabemengen für bestimmte Eigenschaften).

Hauptbestandteil unserer Bindemittel sind schon immer natürliche Harze und Öle. Sie bestehen nicht ausschließlich aus Harzen und Ölen, sondern die werden für eine wesentlich bessere Haltbarkeit chemisch modifiziert. Zuvor werden ggfs. noch schädliche, unerwünschte Verunreinigungen entfernt.

Pigmente können eine Sachfunktion haben (elektrochemischer Korrosionsschutz, Barriere Wirkung, Haftfestigkeitserhöhung) und/oder eine ästhetische Funktion (Farbton, Sichtbarkeit, Warnwirkung). Wie die Bindemittel sollen sie langlebig sein, was Ressourcen schont. Natürliche Pigmente werden von schädlichen Verunreinigungen befreit, synthetische Alternativen nur verwendet, wenn dies unumgänglich ist.

Lösemittel erfüllen technisch wichtige Funktionen. Da sie nach der Verarbeitung die Umwelt belasten, liegt ein besonderes Augenmerk

darauf, den Verarbeiter und die Umwelt so weit wie technisch machbar zu schonen: So wenig Lösemittel zu verwenden wie möglich, schont Ressourcen durch weniger Emissionen und höhere Ergiebigkeit. So unbedenkliche Lösemittel zu verwenden wie möglich, sichert geringstmögliche Belastung für Mensch und Umwelt.

Wesentlicher Augenmerk lag in den letzten Jahren auf den Additiven, die nur in Kleinstmengen enthalten sind, und deren Anteile nochmals reduziert und/oder eliminiert werden konnten. Über 95 % unserer Produkte enthalten keine Biozide (und brauchen keine), sind zink-, chromat- und bleifrei (schon lange), frei von Xylol, Toluol, Aminen (auch schon lange) und Isocyanaten (außer 2K-Produkte).

Künftig geht es um die CO₂-Reduzierung in der Lieferkette, um die Reduzierung der Kohlendioxid-Emissionen bei Herstellung und Transport unserer Rohstoffe.





Unsere Fertigung

Wir fertigen Brantho-Korrux ausschließlich in Deutschland. Hier bestehen im weltweiten Vergleich besonders hohe Ansprüche an Umwelt- und Arbeitsschutz, die wir aber schon immer deutlich übertreffen.

Als es Anfang der 1960er Jahre noch üblich war hochwertige Farben auf offenen Walzenstühlen zu dispergieren, waren wir in Nord-europa die erste Lackfabrik, die weitgehend geschlossene Perlmühlen in Betrieb nahm. Eine nicht ganz einfache Umstellung, die für alle Produkte, alle Farbtöne und alle Chargengrößen bis zum Abbau der letzten Dreiwalze etwa 25 Jahre in Anspruch nahm.

Das reststoffintensive Fasshandling wurde durch entsprechende Rohstofftanks maßgeblich reduziert. Durch Abstimmung der Rohstoffe, ausgefeilte Fertigungstechniken sowie Zwischen- und Fertigwarenpufferlager konnten innerbetriebliche Reststoffkreisläufe so organisiert werden, dass die Brantho-Korrux-Fertigung seit Mitte der 1990er Jahre ohne Anfall von Sonderabfall erfolgt.

Die Herstellung von qualitativ-hochwertigen Farben ist relativ energieintensiv. Unsere

Farben sollen qualitativ hochwertig sein, um eine ressourcenschonende langandauernde Schutzwirkung sicherzustellen. Dafür verwenden wir bereits seit Mitte der 1990er Jahre CO2-neutralen Strom. Seitdem reduzieren wir den Stromverbrauch durch bessere Motorsteuerungen in den verschiedenen Bereichen (Kompressor, Rührwerke, Pumpen, Dissolver, Perl-Mühlen), die Umstellung auf LED-Beleuchtung u.v.a.m.

Schon seit über 20 Jahren kühlen wir nicht mehr mit Trinkwasser, sondern haben sparsame FCKW-freie Kühlwasserkreisläufe installiert.

Bereits in den 1990er Jahren waren wir das erste selbständige Unternehmen in Hamburg, bei dem das EU-Öko-Audit (später EMAS) erfolgreich durchgeführt wurde, seit Einführung der ISO 14001 sind wir zusätzlich nach dieser internationalen Norm geprüft. Und zu jeder der bisher über einem Dutzend Re-Auditierungen durch externe Gutachter waren ständige Verbesserungen nachzuweisen.

Produkte und Produktentwicklung

Eine größere Nachhaltigkeit, verglichen mit dem Fertigungsprozess selbst, erreichen wir durch die Eigenschaften unserer Produkte. Jede Farbe besteht aus 20 – 40 Rohstoffen, die wiederum aus einem- oder selbst bis einem Dutzend Rohstoffen bestehen. Bei der Produktentwicklung und Rohstoffauswahl wägen wir in jedem Einzelfall sorgfältig ab, zwischen dem Nutzen und der Belastung, der kurzfristigen- und der langfristigen Wirkung.

Nachwachsende Rohstoffe sollen nach Möglichkeit nicht die Biodiversität beeinträchtigen und im Wettbewerb zur Nahrungsmittelproduktion stehen. Und sie sollen nicht die Haltbarkeit negativ beeinflussen, sie dürfen nicht die Gefährdung für den Verarbeiter erhöhen usw. Natürliche Rohstoffe unterliegen nicht nur Qualitätsschwankungen sondern enthalten oft auch schädliche Verunreinigungen. Da gilt es dann abzuwägen, ob die Verfahren zur Reinigung umweltschädlicher sind als die Fertigung naturidentischer Ersatzstoffe.

Neben dem Einsatz nachhaltiger Rohstoffe, einer Fertigung mit möglichst geringen Belastungen für die Umwelt und Produkten die bei der Verarbeitung so wenig wie möglich unsere Umwelt strapazieren, ist es besonders wichtig,

dass unsere Farben lange halten, lange schützen, das schon Ressourcen nachhaltig.

Übrigens, auch die Auswahl und Entwicklung unserer Verpackungen gehört dazu. Möglichst keine Farbe soll bei unseren Kunden ungenutzt verderben. Leicht und stabil, abgestufte Größen, dicht wiederverschließbare Deckel, einfache Restentleerbarkeit, problemlose Recyclbarkeit und viele weitere Kriterien beachten wir.

Lackspraydosen gibt es schon lange, hinsichtlich ihrer Nachhaltigkeit haben sie einen schlechten Ruf. Aber sie sind nicht unsinnig, weil sie bei kleinen Ausbesserungsarbeiten helfen Material zu sparen (Pinsel, Rollen, Reinigungsmaterialien). Bei uns gibt es sie erst seit wenigen Jahren. Unsere Komfortdosen (=Dickschicht-Spraydosen) enthalten kein klimaschädliches Treibgas, sondern Druckgas, das auf Basis biologischer Reststoffe gewonnen wird (und somit fast CO2-neutral ist). Und sie enthalten etwa doppelt soviel Farbe wie üblich, was Ressourcen schont und Emissionen stark reduziert.





Produktanwendung unserer Kunden

Die größte Nachhaltigkeit erzielen unsere Kunden, wenn sie unsere Produkte verarbeiten. Niemand verwendet Farben um die Umwelt zu belasten, sondern dann, wenn es sinnvoll und nachhaltig ist Maschinen, Anlagen, Brücken, Masten, Geländer, Fahrzeuge usw. zu erhalten. Qualitativ hochwertige Farben mit vergleichsweise geringer Umweltbelastung (bei Herstellung, Verarbeitung und Entsorgung) sichern dabei die beste Nachhaltigkeit.

Es gibt keine bekannte Möglichkeit Oberflächen durch Überzüge zu schützen, bei deren Auftrag es keine Umweltbelastung gibt. Aber es gab und gibt eine Vielzahl von Möglichkeiten die Belastung von Mensch und Umwelt zu minimieren – und so sicherzustellen, dass die Gesamt-Umweltbilanz (von der Rohstoffgewinnung bis zum Nutzungsende) ausgeglichen ist.

Unser Hauptprodukt (Brantho-Korrux „3in1“) ist gleichzeitig so unbedenklich, dass es für Kleinkinderspielzeug eingesetzt werden darf (EN 71-3, also in 38°C warmer Magensäure keine gesundheitsgefährdenden Substanzen absondert) und so gut, das es Korrosionsschutz nach DIN-EN-ISO 12994 ebenso sichert wie nach NORSOK-Vorgaben (für Atlantik-Bohrinseln). Es trägt gleichzeitig das

„Ü-Zeichen“ (Korrosionsschutz an Stahlbauten) und unterschreitet problemlos die strengen Grenzwerte für Innenraumluft (AgBB u.a.). Die Korrosionsschutzwirkung ist TÜV-geprüft, die Qualitätssicherung TÜV-überwacht und zugleich die organoleptische Unbedenklichkeit DEKRA-geprüft.

Anwender können also sicher sein, mit unserem Produkt gleichzeitig die Umwelt wenig zu belasten und eine hohe Haltbarkeit zu erreichen – und genau diese Kombination sichert die besonders gute Nachhaltigkeit.

Unsere Kunden nutzen Brantho-Korrux für den Erhalt von Werten, für Reparaturen, Instandsetzungen, Instandhaltungen. Hauptsächlich liefern wir 1K-Produkte (das vermeidet Reste); Farben, die ohne Wärmezufuhr in einem breiten Temperaturspektrum trocknen (das vermeidet CO2-Emissionen); Gebinde, die zu 100 % recycelt werden können (keine giftigen oder gesundheitsschädlichen Anhaftungen); Produkte, die keine extremen umweltbelastenden Vorbehandlungen erfordern; Sie fallen unter ungewöhnlich niedrige Wassergefährdungsklassen und sind kein Gefahrgut beim Transport - so ist nachhaltige Nachhaltigkeit nicht nur eine Frage der CO2-Bilanz, sondern besteht aus sehr vielen Puzzleteilen für ein optimales Gesamtbild.

Ein paar Zahlen zum Abschluss

Seit Ende 2018 ist **100 %** der von uns bei der Produktion von Brantho-Korrux eingesetzten Energie (inkl. Beleuchtung, EDV, Heizung, Verwaltung etc.) CO2-neutral.

Den Gesamtenergieverbrauch je 100 to hergestellten Lack konnten wir in den letzten 25 Jahren um **45 %** reduzieren.

50 % unseres Betriebsgrundstückes sind weitgehend naturbelassen: Wiese, Büsche, Teich, Bäume.

Den jährlichen Wasserverbrauch haben wir in 25 Jahren um **95 %** reduziert.

In unserer Fertigung entstehen **0 %** gefährliche Reststoffe. Die Menge hausmüllähnlicher Gewerbemüll und Altpapier zum Recycling beträgt zusammen weniger als **3 %** der Produktionsmenge.

Fast **25 %** der Fahrzeuge auf unserem Parkplatz sind bereits Hybrid- oder Elektrofahrzeuge, etwa **33 %** unserer Mitarbeiter kommen meist mit dem Fahrrad oder öffentlichen Verkehrsmitteln zur Arbeit.

Weitergehende Literatur:

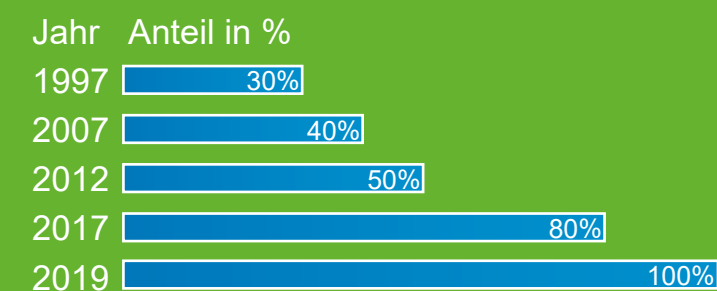
Kleines illustriertes Buch: Ich habe einen Freund, der stellt Farben her, ISBN 978-3-00-048968-6

Kleines illustriertes Buch: Mit Arnold fing alles an, ISBN 978-3-00-050474-7

Aktuelle EMAS-Umwelterklärungen der Branth-Farben-Fabrik KG

Brantho-Korrux Datenblätter und Prospekte

Grafik: Anteil CO2-neutraler Energie bei der Herstellung von Brantho-Korrux (inkl. Heizung, Beleuchtung, EDV, Verwaltung etc.)



Weitere Informationen finden Sie in den technischen Merkblättern, auch eine Farbtonkarte liegt für Sie bereit.

www.rostschutzfarbe.de



Branth-Chemie A.V. Branth KG
Postfach 1107 · 21503 Glinde
Telefon: 040 - 36 97 40 - 0
Telefax: 040 - 36 71 48
Postmaster@Branth-Chemie.de

Stand Juni 2019