



## Pressemitteilungen

Kontakt

AUMUND liefert patentierte HBI-Kühllinien für MIDREX-Projekt bei Cleveland Cliffs



PRESSEINFORMATION

### AUMUND liefert patentierte HBI-Kühllinien für MIDREX-Projekt bei Cleveland Cliffs

Rheinberg, April 2018

Im Dezember 2018 wird die AUMUND Fördertechnik GmbH ein HBI-Verdampfungskühler-System (AUMUND-Patent) mit zwei Plattenbändern vom Typ FPB-K (Achsabstand: 72 m) an den Endkunden Cliffs HBI Plant in Toledo, Ohio (USA), liefern. Cleveland Cliffs Inc. errichtet am dortigen Standort in unmittelbarer Nähe des Erie-Sees ein neues HBI (Hot Briquetted Iron) Werk.



Patentiertes AUMUND-HBI-Verdampfungskühler-System (Beispiel, Foto AUMUND)

Das Greenfield-Projekt wird in die vorhandene Halleninfrastruktur am Lake Erie eingebunden. Der Auftrag zur Lieferung der Direktreduktionsanlage wurde an MIDREX als Generalunternehmer vergeben.



#### PRESSEINFORMATION

Der deutsche Fördertechnik-Spezialist AUMUND liefert in dieser Gesamtanlage als Unterlieferant von MIDREX die verfahrenstechnisch wichtigen HBI-Kühllinien. Die Projektbeteiligten setzen auf das von AUMUND patentierte Verdampfungskühlverfahren: In diesem Prozess, dem sogenannten HBI-Slow-Cooling, wird das zu fördernde HBI produktschonend von 750 auf 90 Grad Celsius herunterkühlt. AUMUND garantiert bei einer nominalen Förderleistung von 142 t/h eine fördertechnische Durchsatzleistung bis max 285 t/h.

Die erste Anlage dieser Art wurde von AUMUND bereits im Jahr 2006 in Venezuela errichtet. Nach diesem Referenzprojekt folgten weitere HBI-Projekte von AUMUND in Russland und in den USA. „Mittlerweile hat die Technologie infolge ständiger Optimierung von Details einen solchen Reifegrad erreicht, dass sowohl die Betreiber als auch die Großanruster die AUMUND-Lösung gegenüber traditionellen Lösungen zunehmend favorisieren“, betont AUMUND Metallurgie-Vertriebsdirektor Matthias Moritz.

Cleveland Cliffs Inc. ist einer der größten Eisenerzproduzenten in den USA mit Erzminen und Pelletieranlagen in Michigan und Minnesota (USA) sowie im Westlichen Australien.

#### **Über die AUMUND Gruppe**

*Die AUMUND Gruppe ist weltweit aktiv. Die Spezialisten für Transport und Lagerung verfügen über spezielles Know-how im Umgang mit Schüttgütern. Technisch ebenso innovative wie ausgereifte Produkte mit hohem Individualisierungsgrad haben dazu beigetragen, dass die AUMUND Gruppe heute in vielen Bereichen der Förder- und Lagertechnik zu den Marktführern gehört. Die Produktgesellschaften AUMUND Fördertechnik GmbH (Rheinberg, Deutschland), SCHADE Lagertechnik GmbH (Galsenkirchen, Deutschland), SAMSON Materials Handling Ltd (Ely, Großbritannien) sowie AUMUND Group Field Service GmbH und AUMUND Logistic GmbH (Rheinberg, Deutschland) sind unter dem Dach der AUMUND Gruppe zusammengefasst. Das globale Geschäft mit der Förder- und Lagertechnik wird von 15 Standorten in Asien, Europa, Nord- und Südamerika gesteuert und von fünf Service Centern in Deutschland, Hongkong, USA, Brasilien und Saudi-Arabien unterstützt.*

#### **Kontakt Vertrieb**

**AUMUND Fördertechnik GmbH**  
Division Metallurgie  
Saalhofer Straße 17  
47495 Rheinberg / Deutschland  
[metallurgy@aumund.de](mailto:metallurgy@aumund.de)  
[www.aumund.de](http://www.aumund.de)



#### **PRESSEINFORMATION**

##### **Pressekontakt**

**AUMUND Holding B.V.**  
Wilhelminapark 40  
5911 EE Venlo / Niederlande  
Tel. : +31 77 32 00 111  
[marketing@aumundholding.nl](mailto:marketing@aumundholding.nl)  
[www.aumund.de](http://www.aumund.de)