

Messer in Österreich

Gase
Know-how
Service



Vertrauen in einen kompetenten Partner



Atmosphäre für Erfolge

Wenn wir von einer Atmosphäre für Erfolge sprechen, dann gilt dies in doppelter Hinsicht. Zum einen gewinnen wir aus der Atmosphäre Luftgase wie Sauerstoff, Stickstoff, Argon und Edeltgase, die für viele industrielle Anwendungen unverzichtbar sind.

Zum anderen schaffen wir eine Atmosphäre für Erfolge durch die geografische und thematische Nähe zu unseren Kunden. In den Kernmärkten Europa und Asien sorgt Messer mit einem Netz von Produktionsanlagen für eine unabhängige und sichere Gaseversorgung. Marktgerechte Innovationen sichern Ihnen einen Vorsprung bei Wirtschaftlichkeit, Qualität und Effizienz.

100 % Einsatz für Ihre Ziele

Messer gilt als größtes familiengeführtes Industriegaseunternehmen – ich empfinde es aber mehr als eine Unternehmensfamilie, für deren Gegenwart und Zukunft ich mit meinem Namen stehe. Vertrauen Sie auf eine hohe unternehmerische Kontinuität, die keine Kompromisse aufgrund externer Interessen eingehen muss. Wir konzentrieren uns voll darauf, unsere Produkte und Dienstleistungen auf Ihren Erfolg auszurichten. In der täglichen Zusammenarbeit profitieren Sie von direkten Entscheidungen und hoher Flexibilität.

Unsere über einhundertjährige Erfahrung rund um Gase und Technologien teilen wir gerne mit Ihnen. Messer begleitet Sie in der Entwicklungsphase einer neuen Anwendung oder hilft Ihnen, Ihre Produktion durch den Einsatz von Gasen zu optimieren. Wo auch immer Sie mit uns zusammenarbeiten – wir geben 100 % für Ihre Ziele.

Stefan Messer, CEO Messer Gruppe



In der neuesten Luftzerlegergeneration kommt hochmoderne Technologie zum Einsatz.

Zahlen und Fakten zur Messer Gruppe:

- Etwa 4.500 Mitarbeiter
- 60 operative Gesellschaften in über 30 Ländern
- Über 120 eigene Standorte verteilt auf Europa und Asien
- Sechs Spezialgaswerke
- 86 Abfüllwerke für technische Gase
- 25 Luftzerlegungsanlagen, acht weitere in Planung oder im Bau
- Elf Kohlendioxid-Quellen in Europa
- Mehr als 1.200 Gasecenter weltweit

Wir über uns

Auf dem Betriebsgelände einer Farbholzmühle in Gumpoldskirchen errichteten die Österreich-Ungarischen Sauerstoffwerke im Jahre 1908 ein Industriegaswerk zur Herstellung von Sauerstoff und anderen komprimierten Gasen. Nach dem Ende der Monarchie wurde dieses Werk 1919 in Hydroxygen umbenannt und 1969 nach wechselvoller Geschichte von Messer übernommen.

Messer Austria garantiert heute durch 6 Abfüllwerke und mehr als 70 Gase Center österreichweit eine schnelle, kundengerechte Versorgung. 170 Mitarbeiter produzieren und vertreiben Industriegase, Verfahren und Know-how zur Gaseanwendung.

Am Standort Gumpoldskirchen verfügt Messer Austria über modernste Produktions- und Abfüllanlagen. Von Acetylen bis Xenon bieten wir unseren Kunden ein Produktportfolio, das als eines der größten im Markt gilt – wir produzieren Industriegase wie Sauerstoff, Stickstoff, Argon, Kohlendioxid, Wasserstoff, Helium, Schweißschutzgase, Spezialgase, medizinische Gase und viele verschiedene Gasgemische. Abgerundet wird die Produktpalette durch unsere exzellenten Dienstleistungen und hochqualitativen technischen Ausrüstungen.

Entsprechend dem sehr unterschiedlichen Verbrauch und Bedarf an Gasen verfügen wir über ausgefeilte Versorgungssysteme, um das benötigte Gas termingerecht in der benötigten Menge und in der „richtigen Verpackung“ an den gewünschten Ort zu bringen.

Im neu erbauten Forschungs- und Entwicklungszentrum Gumpoldskirchen entwickeln und testen wir gemeinsam mit unseren Kunden Anwendungstechnologien für den Einsatz von Gasen in den Bereichen Lebensmitteltechnik, Umweltschutz, Metallurgie, Verfahrenstechnik.

Unser Ziel ist es, bevorzugter Lieferant unserer Kunden zu sein. Wir sind und wollen Partner unserer Kunden sein und sichern ihnen optimale Unterstützung für ihre technischen Prozesse zu.

Zahlen und Fakten zu Messer Austria:

- Sechs Messer Niederlassungen/Werke
- Mehr als 70 Gase Center
- Forschungs- und Entwicklungszentrum in Gumpoldskirchen
- Größtes kommerzielles Heliumtanklager Europas
- Restgasverwertungsanlage
- Sondergasproduktionswerk
- Zertifiziert nach EN ISO 14001, EN ISO 9001, EMAS, Responsible Care



Hochmoderne Abfüllwerke sichern die Kundenversorgung.



Europas größtes kommerzielles Helium flüssig Tanklager in Gumpoldskirchen

Versorgung und Technologien



Gaseversorgung: unabhängig und sicher

Gase sind für viele Industrieprozesse so wichtig wie Wasser und Strom. Deshalb sorgt Messer für eine zuverlässige Gaseversorgung aus eigenen Produktquellen.

Flexibilität und Individualität sind für unsere Versorgungskonzepte ebenfalls selbstverständlich. Von Flasche, Flaschenbündel über Tank bis hin zu On-Site-Anlage oder Pipeline erhalten Sie Ihre Gase flüssig bzw. gasförmig in genau der Menge, die Sie benötigen. Die Gasreinheit kann je nach Anforderungen und Gas bis zu 99,9999 % betragen.



Messer liefert die passenden Gase in den optimalen Versorgungsarten und Reinheiten.

Ihre Vorteile:

- Hohe Versorgungssicherheit durch unabhängige Gasequellen
- Umfassendes Produktsortiment für diverse Anwendungen
- Gasreinheiten bis zu 99,9999 %
- Individuelle Lieferformen (Flasche, Flaschenbündel, Tank, On-Site-Anlage, Pipeline)

Vorteile direkt am Standort erzeugen

Eine optimale Gaseversorgung zeichnet sich für uns durch Effizienz und Umweltverträglichkeit aus. Hier sind On-Site-Anlagen interessant, die die benötigten Gase direkt auf Ihrem Firmengelände erzeugen. Bei mittleren bis hohen Bedarfsmengen entfallen durch die Produktion vor Ort Gas Transporte mit Tankwagen und die damit verbundenen Kosten und Emissionen. Die Zuverlässigkeit der Versorgung bewegt sich auf höchstem Niveau, da die Gase exakt dort entstehen, wo sie benötigt werden – auf Ihrem Werksgelände.

Wir übernehmen die Gaseversorgung und Sie können sich voll auf Ihr Geschäft konzentrieren.

Gase und Know-how für Ihren Erfolg



In den Kompetenzzentren der Messer Gruppe werden praxisgerechte Innovationen entwickelt.

Technologien: kundennah und marktrelevant

Innovationen haben oft den Charakter, das Machbare auszuloten. Die Ingenieure bei Messer gehen einen anderen Weg: Sie suchen nicht nach dem, was möglich ist, sondern danach, was dem Kunden möglichst viele Vorteile bietet.

Genau auf diese Art von Innovationen sind unsere Kompetenzzentren in Europa und Asien ausgerichtet. Hier entwickeln unsere Anwendungsspezialisten Verfahren, die Ihnen innerhalb Ihrer Branche einen spürbaren Vorsprung eröffnen.

Partnerschaft als Prinzip

Bereits in der Entwicklungsphase einer neuen Anwendung setzen wir auf eine enge, partnerschaftliche Zusammenarbeit. Wir reden „auf Augenhöhe“ mit Ihnen und unterstützen Sie dabei, Produkte von höherer Qualität herzustellen und günstiger oder sicherer zu produzieren.

Messer setzt auf partnerschaftliche Zusammenarbeit, wie hier bei der Prüfung der Wasserqualität in einem Klärwerk.

Kompetenzzentren im Überblick:

Industrie, Metallurgie,
Wärmebehandlung, Brenntechnologie:
Gumpoldskirchen, Österreich

Lebensmittelindustrie, Chemie, Pharmazie:
Mitry-Mory, Frankreich

Schweißen und Schneiden: Krefeld, Deutschland;
Budapest, Ungarn; Dällikon, Schweiz und
Shanghai, China

Kryogenes Mahlen von Lebensmitteln,
Kunststoffen etc.: Krefeld, Deutschland



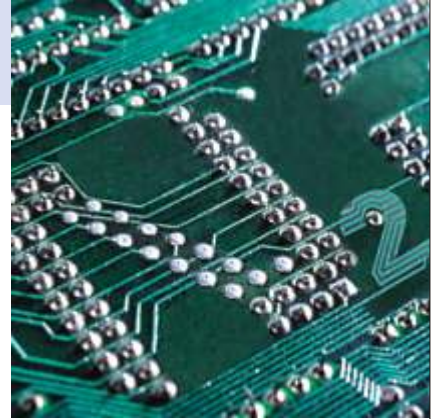
Anwendungsgerechte Vielfalt und Qualität

N_2

Stickstoff

Stickstoff kommt zu 78 % in der Luft vor und hat die Eigenschaft, Sauerstoff zu verdrängen. Deshalb wird Stickstoff besonders für Anwendungen eingesetzt, bei denen Sauerstoff unerwünscht ist. In tiefkalter, flüssiger Form ist Stickstoff ein leistungsstarker Kälte­träger.

Typische Anwendungsgebiete sind das Schützen von Produktionsprozessen, z. B. bei Flachbaugruppen, das Kühlen und Frosten von Lebensmitteln, das Inertisieren von Rohrleitungen oder Tanks sowie tiefkalte Anwendungen in der Industrie.



O_2

Sauerstoff

Das häufigste Element auf unserer Erde ist ein farb- und geruchloses Gas, das in der Luft zu 21 % enthalten ist. Sauerstoff ist unabdingbar für Prozesse, bei denen hohe Flammtemperaturen benötigt werden.

Als industrielles Gas kommt Sauerstoff aber nicht nur in der Metallurgie und Stahlerzeugung zum Einsatz. Auch biologische Prozesse in der Umwelttechnik, z. B. die Abwasserbehandlung, werden mit Sauerstoff unterstützt. Medizinischer Sauerstoff ist ein wichtiges Element in der Gesundheitstherapie.



CO_2

Kohlendioxid

Für industrielle Anwendungen kommt in der Regel hochreines Kohlendioxid zum Einsatz, das als Nebenprodukt in der chemischen Industrie anfällt oder aus Bodenquellen gewonnen wird. Es kann flüssig, gasförmig oder in fester Form als Trockeneis genutzt werden.

Beim Kühlen und Frosten von Lebensmitteln spielt Kohlendioxid eine genau so wichtige Rolle wie in der Wasseraufbereitung. In Getränken sorgt es für sprudelnde Frische, und auch innovative Verfahren wie das Trockeneisstrahlen benötigen Kohlendioxid.



Ar

Argon

Argon ist mit 0,933 Vol % das am häufigsten vorkommende Edelgas in der Atmosphäre. Argon besitzt eine hohe chemische Reaktionsträgheit, seine inerten Eigenschaften schützen Produkte und Produktionen vor ungewünschten Kontakten mit Sauerstoff.

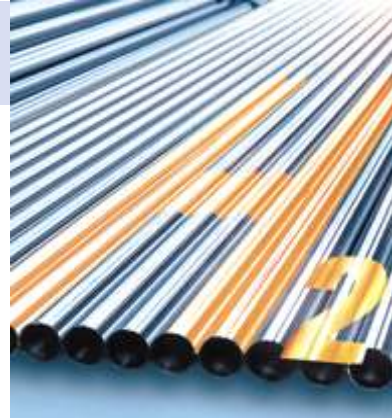
Dies gilt überall dort, wo eine Schutzgasatmosphäre die Qualität und Sicherheit von Produkten bzw. Produktionen erhöht. Weitere Anwendungsbeispiele sind das Reinigen und Spülen von Metallschmelzen und das Glühen von hochlegierten Sonderstählen.



H₂ Wasserstoff

Wasserstoff ist das leichteste und häufigste chemische Element des Universums. Es kommt in sämtlichen lebenden Organismen vor. Für industrielle Anwendungen wird Wasserstoff aus Erdgas oder durch die Elektrolyse von Wasser hergestellt.

Wasserstoff kommt beim Glühen von hochlegierten Stählen und Sinterteilen ebenso zum Einsatz wie bei der Oxidreduktion von Metallschmelzen. Beim Glaspolieren wird es als effizienter Brennstoff genutzt.

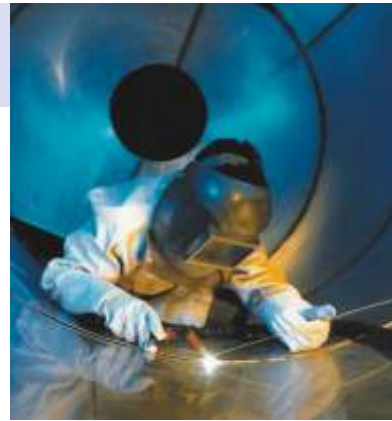


Schweiß- und Schneidgase

Stark, wenn's heiß wird

Als typische Schweißschutzgase gelten Argon, Helium und Kohlendioxid bzw. Gemische aus diesen Gasen. In der Autogentechnik spielen Acetylen, Propan, Propylen und Sauerstoff eine wichtige Rolle.

Einsatzgebiete für Schweißgase sind das WIG- und MIG-Schweißen, das MAG-Schweißen und das Formieren. In der Lasermaterialbearbeitung werden Gase zur Erzeugung des Laserstrahls oder zur Bildung einer Schutzgasatmosphäre eingesetzt.



Spezialgase

Individualität made by Messer

So vielfältig wie die möglichen Anwendungen sind auch die darauf zugeschnittenen Gase oder Gasgemische.

Typische Spezialgaseanwendungen sind das Kühlen supraleitender Magnete in Kernspintomografen mit flüssigem Helium, der Einsatz hochreiner Gase als Träger- und Betriebsgase für die Analytik oder das Befüllen von Luftballons mit Helium.



Medizinische Gase

Elementar für die Gesundheit

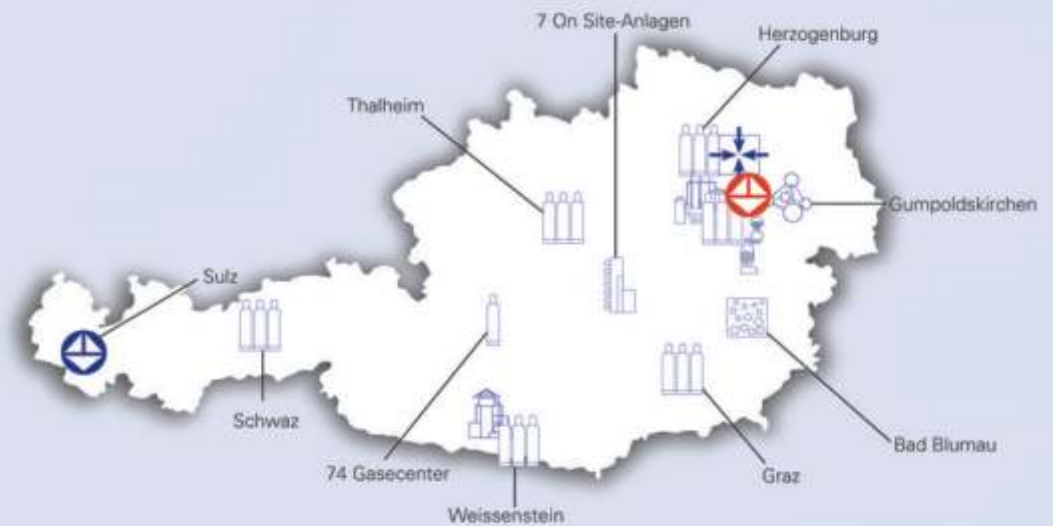
Sei es in der klinischen Behandlung oder im Home-Care-Bereich – medizinische Gase, zu denen Sauerstoff, Stickstoff und Lachgas zählen, sind ein wichtiger Baustein für die Gesundheit.

Medizinischer Sauerstoff dient zur Beatmung, flüssiger Stickstoff wird für die Kryotherapie, die Kryochirurgie und die Lagerung biologischen Materials benötigt. In der Analgesie, der Anästhesieeinleitung und der Kombinationsnarkose ist Lachgas unverzichtbar.





Eine Selbstverständlichkeit ist für Messer die individuelle Kundenberatung. Nennen Sie uns Ihre Aufgabenstellung und wir zeigen Ihnen gerne, wie Gase und Know-how von Messer gezielt zu Ihrem Erfolg beitragen.



Diese und viele weitere Broschüren können Sie auch im Internet als PDF-Datei herunterladen: www.messer.at



Messer Austria GmbH
Industriestraße 5
2352 Gumpoldskirchen
Tel. +43 50603 0
Fax +43 50603 273
info.at@messergroup.com
www.messer.at