

NACHHALTIGKEIT BEI BCD CHEMIE

KONZEPT – PRODUKTE – DIENSTLEISTUNGEN

Jointly advancing your sustainable handprint



**BCD
GREEN-TEAM**

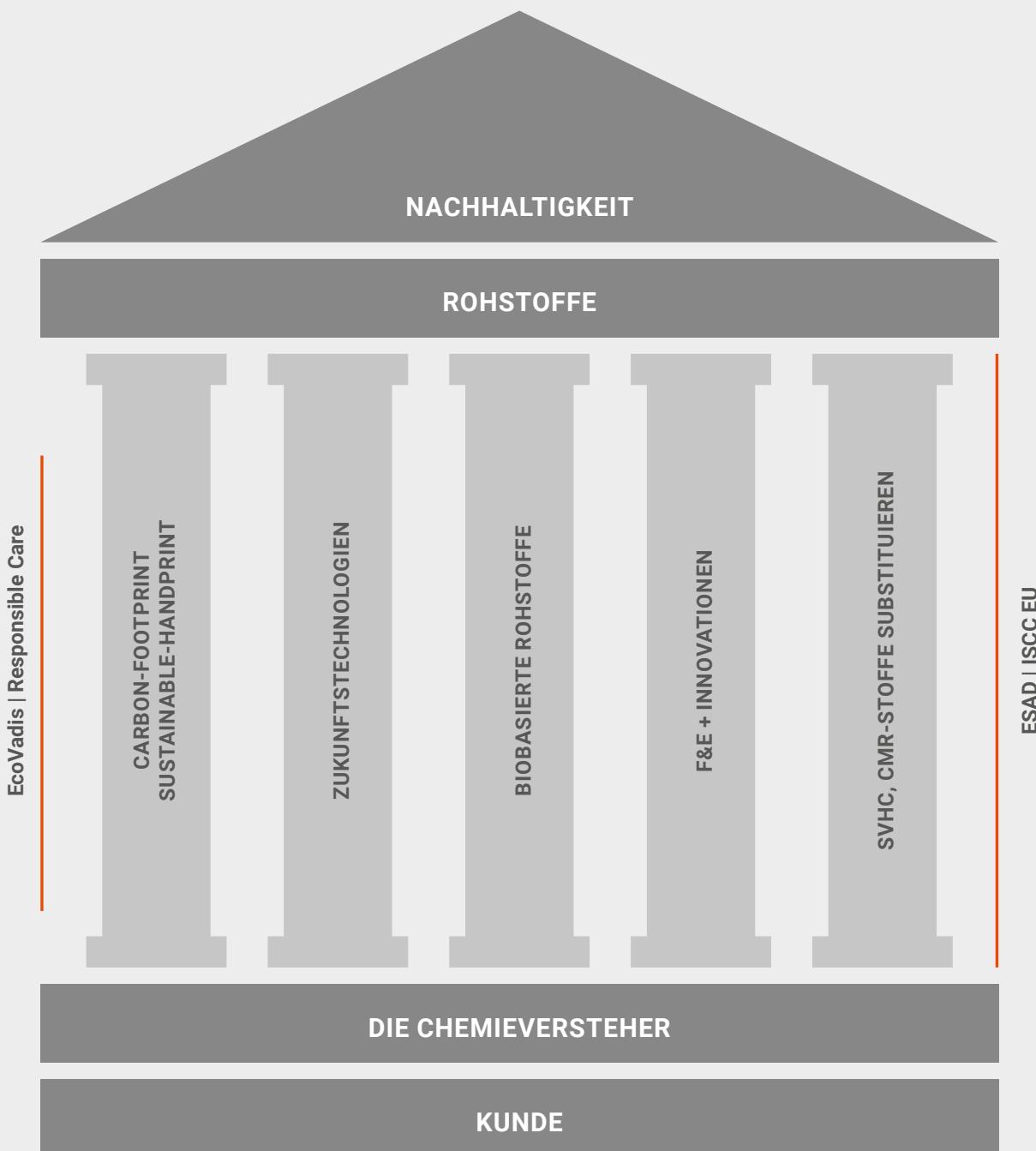
INHALTSVERZEICHNIS

Unser Nachhaltigkeitskonzept	3
<hr/>	
Produkte aus nachwachsenden Rohstoffen	5
<hr/>	
Additive _____	5
Bindemittel _____	8
Fermentativ gewonnene Produkte _____	12
Wachse _____	15
Weichmacher _____	17
Grundöle _____	18
Reiniger _____	18
Schmierstoffe _____	19
Trennmittel _____	19
<hr/>	
Produkte aus Rezyklaten	20
<hr/>	
Entschäumer _____	20
Bindemittel _____	20
Grundöle _____	20
Basischemikalien _____	20
<hr/>	
Weitere Produkte aus nachwachsenden Rohstoffen	19
<hr/>	
Dienstleistungen im Sinne der Kreislaufwirtschaft	20
<hr/>	
Methoden zur Bestimmung des Anteils an nachwachsenden Rohstoffen	21

UNSER NACHHALTIGKEITSKONZEPT

Das Thema Nachhaltigkeit bei BCD Chemie wird von einem interdisziplinären Team, dem BCD Green-Team, bearbeitet. Das BCD Green-Team koordiniert alle Aktivitäten zum Thema Nachhaltigkeit im Unternehmen, startet diesbezüglich Initiativen und ist direkt der Geschäftsführung unterstellt.

Vom BCD Green-Team wurde das im folgenden erläuterte Nachhaltigkeitskonzept entwickelt, welches verschiedene Aspekte vereint:



BASIS

Die Basis bilden unsere ChemieVersteher, zusammen mit dem Kunden. Da wir als BCD die Chemie verstehen, sind wir in der Lage „nachhaltige“ Rohstoffe für die Märkte unseres Kunden zu identifizieren und diese dort zu platzieren. Unsere Nachhaltigkeitsstrategie soll dem Kunden dabei helfen, dass er schnell eine Übersicht des Mehrwertes seiner Rohstoffe erhält und diesen Mehrwert für die Kommunikation mit seinen Geschäftspartnern nutzen kann.

Eine gute Basis ist elementar, um den Marktanteil unserer „nachhaltigen“ Rohstoffe zu vergrößern, was wiederum ausschlaggebend für den Erfolg unserer Nachhaltigkeitsstrategie ist.

SÄULEN

Produkt-Carbon-Footprint (PCF) für möglichst viele Rohstoffe ausweisen können, Produkte mit geringem Carbon-Footprint pushen und den bereits erzielten Erfolg über den Sustainable-Handprint aufzeigen. Zukunftstechnologien erkennen, passende Rohstoffe für diese Märkte identifizieren und das Portfolio dementsprechend ergänzen. Biobasierte Rohstoffe als Drop-in und als neue Technologie stärken. F & E + Innovationen nutzen, um Potentiale von Rohstoffen frühzeitig zu erkennen und zu vermarkten. SVHC, CMR-Stoffe substituieren, wenn es technisch gleichwertige Alternativen gibt.



SCIENCE
BASED
TARGETS



Responsible Care®

WÄNDE

Die Wände unserer Nachhaltigkeitsstrategie werden aus Zertifikaten, Zulassungen und Aktivitäten in (Umwelt)Programmen gebildet. Dieses Engagement, welches deutlich über den Vorgaben des Gesetzgebers liegt, gibt uns die Möglichkeit aus erster Hand von Markttrends und neuen Möglichkeiten in Sachen Nachhaltigkeit zu erfahren und dementsprechend schnell zu agieren.

Zudem sind einige unserer Zertifikate zwingend erforderlich, um die Zertifizierungskette von „nachhaltigen“ Rohstoffen nicht zu unterbrechen.

DACH

Das Dach der Nachhaltigkeit wird von unseren Rohstoffen getragen. Diese sollen zukünftig deutlich transparenter in Punkt Nachhaltigkeit sein und das Rohstoffportfolio soll fortlaufend unserer Nachhaltigkeitsstrategie angepasst werden.

In enger Zusammenarbeit mit unseren Rohstofflieferanten wollen wir Möglichkeiten aufzeigen, die „Nachhaltigkeit“ unserer Rohstoffe messbar zu machen.

PRODUKTE

Die in der folgenden Übersicht angegebenen Anteile an nachwachsenden Rohstoffen wurden aus den Angaben der Hersteller übernommen. Die Angaben zu dem Anteil an nachwachsenden Rohstoffen im Produkt sind mit einem Index versehen, der auf die Methode zur Bestimmung des Anteils an nachwachsenden Rohstoffen verweist. Die Methoden sind auf den Seiten 23 und 24 beschrieben.

Bei einigen Produkten ist der PCF (Product Carbon Footprint) auf Anfrage verfügbar.

ADDITIVE

Entschäumer und Entlüfter

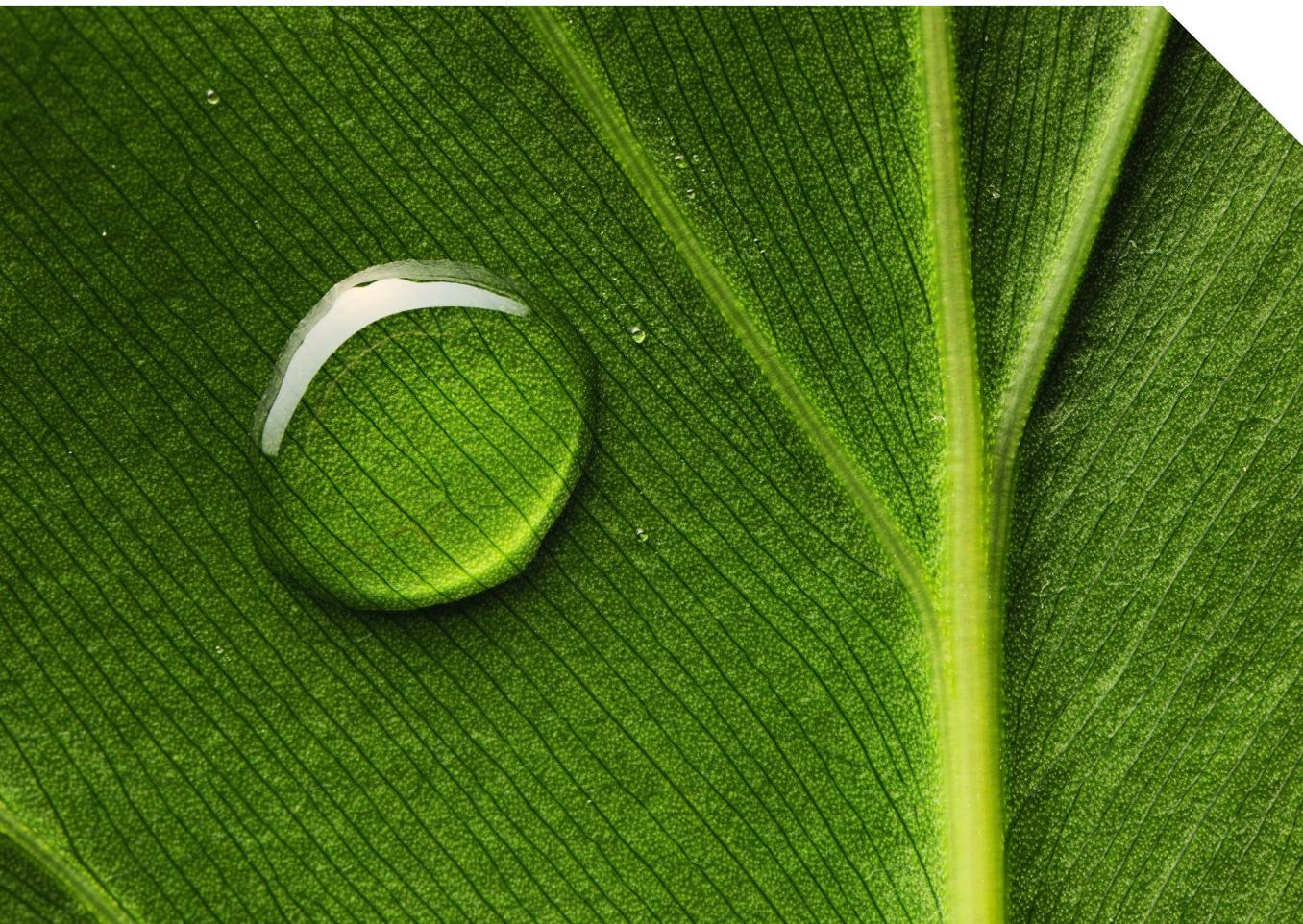
Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
BYK-014	VOC- und silikonfreier Entschäumer für Klebstoffe sowie Pflegemittel und Polituren. Optimale Wirkung bei geringster Zugabemenge.	57%¹⁾
BYK-1740	Emissionsfreier silikon- und polymerhaltiger Entschäumer und Entlüfter für lösemittelhaltige und lösemittelfreie Kleb- und Dichtstoffe. Besonders empfohlen für Epoxidharzsysteme.	100%¹⁾
BYK-1745	VOC- und silikonfreier Entschäumer auf Basis von Polymeren und erneuerbaren sowie nachhaltigen Rohstoffen für wässrige Klebstoffe.	79%¹⁾
BYK-1748	Silikonfreier, 100%iger Polymerentschäumer auf Basis von biobasierten Rohstoffen mit höchster Wirksamkeit in dickschichtigen, klaren Be- schichtungen auf Epoxidharzbasis.	73%¹⁾
DISPELAIR CF 54	Entschäumer auf Basis von Pflanzenölen für wässrige Systeme wie Farben und Lacke, Papierstreichfarben und PET Recycling.	100%¹⁾

Rheologieadditive / Verdicker

Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
Xanthan Gum	Rheogiadditiv, welches durch Fermentation hergestellt wird. Es wird u.a. eingesetzt zur Einstellung der Viskosität in Lebensmitteln, Kosmetika, Reinigungsmitteln und Farben.	100%²⁾
TayaGel® Gellan Gum	Biobasiertes, natürlich vorkommendes Gelier-, Suspendier- und Stabilisierungsmittel mit außergewöhnlichen Eigenschaften. Es wird als äußerst effizientes Stabilisierungs- und Suspensionsmittel in Lebensmitteln verwendet, das schon bei Konzentrationen zwischen 0,02% und 0,05% eine glatte, flüssige Gelstruktur ergibt.	100%²⁾
RHEOBYK-7590	Pulverförmiges Rheologieadditiv eines Rizinusölderivates für unpolare lösemittelhaltige Kleb- und Dichtstoffe.	100%¹⁾
RHEOBYK-R 605	Flüssiges Rheologieadditiv für Kunststoffanwendungen wie Vinylester- und Epoxidharze, ungesättigte Polyesterharze und Gel Coats zur Verstärkung der rheologischen Wirksamkeit von pyrogener Kieselsäure. Die Einarbeitung der Kieselsäure wird erleichtert, Separation verhindert und das thixotrope Verhalten erhöht bzw. stabilisiert.	40%¹⁾
RHEOBYK-R 606	Flüssiges Rheologieadditiv auf Basis eines Polyhydroxycarbonsäureesters für lösemittelhaltige und lösemittelfreie Klebstoffe und Dichtungsmassen auf Basis von Polyurethan-, Epoxid- und Acrylatharzen, die pyrogene Kieselsäure oder organophile Schichtsilikate enthalten.	81%¹⁾
RHEOBYK-R 607	Rheologieadditiv für lösemittelfreie und lösemittelhaltige Systeme zur Verstärkung der rheologischen Eigenschaften in Verbindung mit hydrophiler Kieselsäure und Schichtsilikaten.	60%¹⁾

Netz- und Dispergieradditive

Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
DISPERBYK-108	Lösemittelfreies Netz- und Dispergieradditiv für Kleb- und Dichtstoffe.	89%¹⁾
DISPERBYK-192	VOC- und lösemittelfreies Netz- und Dispergieradditiv für wässrige Kleb- und Dichtstoffe.	41%¹⁾
DISPERBYK-2157	VOC- und lösemittelfreies Netz- und Dispergieradditiv für Kleb- und Dichtstoffe.	91%¹⁾
ANTI-TERRA-U 100	Netz- und Dispergieradditiv für ölbasierte Schmier- und Kühlenschmierstoffe.	74%¹⁾
BYK-P 105	Kontrolliert flockulierendes Netz- und Dispergieradditiv für lösemittelhaltige und lösemittelfreie Kleb- und Dichtstoffe sowie ölbasierte Schmier- und Kühlenschmierstoffe.	86%¹⁾
BYK-W 961	Netz- und Dispergieradditiv für mineralisch gefüllte Polyurethansysteme (Kleb- und Dichtstoffe).	74%¹⁾
BYK-W 980	Netz- und Dispergieradditiv zur Viskositätsreduktion und Verhinderung des Absetzens von Füllstoffen in Kleb- und Dichtstoffen.	61%¹⁾



BINDEMittel

Alkydharze

Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
ROKRALUX E 142	Alkydharz, primär für Druckfarben und Lacke.	63% ⁴⁾
ROKRALUX FK 276	Alkydharz, primär für Druckfarben und Lacke.	75% ⁴⁾
ROKRALUX LE 158 W	Alkydharz, primär für Lacke.	95% ⁴⁾
ROKRALUX S 286	Alkydharz, primär für Lacke.	85% ⁴⁾
ROKRALUX M 278	Alkydharz, primär für Lacke.	87% ⁴⁾
ROKRALUX SBE 158 W	Alkydharz, primär für Lacke	95% ⁴⁾
ROKRALUX SBE 158 W	Alkydharz, primär für Lacke	95% ⁴⁾

Kolophonium basierte Bindemittel

Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
BREMAPAL 1025	Phenolmodifiziertes Kolophoniumharz, primär für Druckfarben und Lacke.	80% ⁴⁾
BREMAPAL SP 2511	Phenolmodifiziertes Kolophoniumharz, primär für Druckfarben, Lacke und Klebstoffe.	85% ⁴⁾
BREMAPAL 2080	Phenolmodifiziertes Kolophoniumharz, primär für Druckfarben.	81% ⁴⁾
BREMAPAL 3005	Phenolmodifiziertes Kolophoniumharz, primär für Druckfarben und Tinten.	80% ⁴⁾
BREMAPAL 3010	Phenolmodifiziertes Kolophoniumharz, primär für Druckfarben, Lacke und Klebstoffe.	62% ⁴⁾
BREMAR RK 5331	Polymerisiertes Kolophoniumharz, primär für Druckfarben, Lacke und Klebstoffe.	100% ⁴⁾
BREMAR 9020	Speziell modifiziertes, viskoses Bindemittel, primär als Kombinationsharz für Druckfarben.	94% ⁴⁾
BREMAR 9100	Modifizierter Harzester mit Carboxylgruppen, als Elastifizierer und Haftungsverbesserer.	67% ⁴⁾

Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
BREMAR SK 9700 80%	Modifiziertes Naturharz als Tackifier in wässrigen Systemen.	45%⁴⁾
BREMAR 9085	Modifiziertes Naturharz als Schellackersatz.	90%⁴⁾
BREMAR SP 9470	Vergilbungsstables Haft- und Anreibeharz.	79%⁴⁾
BREMAR SP 6249	Niedrigviskoses Pigmentdispersionsharz.	93%⁴⁾
BREMAR 9180	Wässrige Lösung eines modifizierten Polyesterharzes als Glanzzusatz in Bodenreinigern sowie als Netz- und Verlaufsmittel.	89%⁴⁾
BREMAR 8780	Schnelltrocknendes Bindemittel für Lacke und wasserfeste Holzschutzmittel.	100%⁴⁾
BREMASIN 1205	Universeller Tackifier für Klebstoffe.	94%⁴⁾
BREMASIN 1601	Emissionsarmer Tackifier für Klebstoffe.	53%⁴⁾
BREMASIN 1660	Kolophoniumharzester, primär für Klebstoffe, erfüllt die Auflagen nach RAL-UZ 113, „Blauer Engel“.	88%⁴⁾
BREMASIN 1905	Kolophoniumharzester, VOC-arm als Tackifier in Klebstoffen.	100%⁴⁾
BREMASIN 1970	Kolophoniumharzester, für Schmelzkleber und Lacke.	93%⁴⁾
BREMASIN 2970	Heller Glycerinharzester für Schmelzkleber und Lacke.	100%⁴⁾
BREMASIN EC 1230	Kolophoniumharzester, als leistungsstarker Tackifier für wässrige und emissionsarme Belagsklebstoffe (EC1+, RAL-UZ 113 und „Blauer Engel“).	80%⁴⁾
BREMAZIT 2010	Kolophonium Metallsalz (Resinat), primär für Lacke und Tiefdruckfarben.	100%⁴⁾
BREMAZIT 3050	Kolophonium Metallsalz (Resinat), primär für Antifoulinglacke und Klebstoffe.	100%⁴⁾
BREMAZIT 5060	Kolophonium Metallsalz (Resinat), primär für Tiefdruck.	95%⁴⁾

Maleinatharze

Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
ERKAMAR 1065	Maleinatharz, primär für Druckfarben und Lacke.	94% ⁴⁾
ERKAMAR 2100	Maleinatharz, primär für Lacke.	97% ⁴⁾
ERKAMAR 3120	Maleinatharz, primär für Druckfarben und allgemein einsetzbar.	86% ⁴⁾
ERKAMAR EC 7200	Maleinatharz, primär für Druckfarben.	87% ⁴⁾
ERKAMAR 3300	Maleinatharz, primär für Druckfarben und Tinten.	92% ⁴⁾
ERKAMAR 4010	Maleinatharz, primär für 2K-Druckfarben.	81% ⁴⁾
ERKAMAR 4170	Maleinatharz, primär für Druckfarben, Tinten und Pigmente.	81% ⁴⁾

Polyester

Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
ROKRAPOL 3185	Polyesterharz, primär für Druckfarben und Lacke.	55% ⁴⁾
ROKRAPOL EC 7740	Polyesterharz, primär für 2K-PU-Bodenschichtungen.	75% ⁴⁾
ROKRAPOL RK 6587	Polyesterharz, primär für Lacke.	100% ⁴⁾
ROKRAPOL RK 6898	Polyesterharz, primär für Druckfarben und Lacke.	72% ⁴⁾

Strahlenhärtende Bindemittel

Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
ROKRACURE 4104	Modifiziertes, aliphatisches Urethanacrylat als hartes Hauptbindemittel für metallische Substrate und Korrosionsschutzanwendungen.	16% ⁴⁾
ROKRACURE 5153	Modifiziertes, aliphatisches Acrylat, mit hoher Flexibilität für Holzanwendungen.	57% ⁴⁾
ROKRACURE 6005	Modifiziertes Urethanharz mit hoher Flexibilität für Haftprimeranwendungen auf Metall- und Kunststoff.	76% ⁴⁾
ROKRACURE SP 3950	Modifiziertes Naturharz für Lacke und Druckfarben auf Metall- und Kunststoff.	79% ⁴⁾
ROKRACURE SP 7010	Modifiziertes Haftharz, speziell für Kunststoffe.	100% ⁴⁾

Urethanharze

Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
KRAMOREX 3115	Urethanharz, primär für Druckfarben.	77% ⁴⁾
KRAMOREX 4100	Urethanharz, primär für Druckfarben.	75% ⁴⁾
KRAMOREX 7106	Urethanharz, primär für Lacke (Holzschutz).	96% ⁴⁾
KRAMOREX 7123	Urethanharz, primär für Lacke (Holzschutz).	89% ⁴⁾

Polybutadien

Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
POLYVEST® eCO 110 Bio	Nicht funktionalisiertes flüssiges Polybutadien, Verfügbarkeit auf Anfrage.	bis zu 100% ³⁾
POLYVEST® eCO 130 Bio	Nicht funktionalisiertes flüssiges Polybutadien, Verfügbarkeit auf Anfrage.	bis zu 100% ³⁾
POLYVEST® eCO MA 75 Bio	Maleinsäureanhydrid funktionalisiertes flüssiges Polybutadien, Verfügbarkeit auf Anfrage.	bis zu 100% ³⁾

FERMENTATIV GEWONNENE PRODUKTE

Citronensäure und deren Salze

Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
Citronensäure Anhydrat	Natürlich vorkommende Fruchtsäure, die technisch durch mikrobielle Fermentation eines Kohlenhydratsubstrats hergestellt wird. Wasserfreie Citronensäure ist ein weißes, kristallines Pulver.	100% ²⁾
Citronensäure Monohydrat	Natürlich vorkommende Fruchtsäure, die technisch durch mikrobielle Fermentation eines Kohlenhydratsubstrats hergestellt wird. Citronensäure Monohydrat ist ein weißes, kristallines Pulver.	100% ²⁾
Mononatriumcitrat	Weißen, geruchloses, feines oder kristallines, körniges Pulver. Mononatriumcitrat wird verwendet, wenn eine Pufferwirkung erforderlich ist oder wenn Citronensäure für die Formulierung als zu aggressiv angesehen wird. Mononatriumcitrat ist weniger hygroskopisch als Citronensäure, neigt daher weniger zum Verklumpen und wird in kritischen Formulierungen wie Trockenmischungen, Instantpräparaten oder Tabletten bevorzugt.	100% ²⁾
Trinatriumcitrat, wasserfrei	Weiße, körnige Kristalle bzw. weißes, kristallines Pulver. Die Kristalle haben eine poröse Matrix, die als Träger für anorganische und/oder organische Substanzen wie Parfüm und Tenside verwendet werden kann. Aufgrund seines geringen Wassergehalts nimmt es, überschüssiges Wasser aus feuchtigkeitsempfindlichen Formulierungen auf. Trinatriumcitrat-dihydrat wird in Lebensmitteln, Getränken und verschiedenen technischen Anwendungen hauptsächlich als Puffer-, Sequestrier- oder Emulgiermittel verwendet.	100% ²⁾
Trinatriumcitrat Dihydrat	Weiße, körnige Kristalle bzw. weißes, kristallines Pulver. Trinatriumcitrat-dihydrat wird in Lebensmitteln, Getränken und verschiedenen technischen Anwendungen hauptsächlich als Puffer-, Sequestrier- oder Emulgiermittel verwendet.	100% ²⁾
Trikaliumcitrat	Trikaliumcitrat wird in Lebensmitteln, Getränken und technischen Anwendungen als Puffer-, Sequestrier- oder Emulgiermittel verwendet. Es ersetzt in der Regel Trinatriumcitrat, wenn ein niedriger Natriumgehalt erwünscht ist.	100% ²⁾
Tricalciumcitrat	Tricalciumcitrat wird als weißes, geruchloses, kristallines Pulver oder feines Pulver geliefert. Es ist schwer löslich in Wasser. Aufgrund seiner deutlich besseren Bioverfügbarkeit wird Tricalciumcitrat gegenüber anorganischen Calciumquellen wie Calciumcarbonat oder Calciumphosphat bevorzugt.	100% ²⁾
Trimagnesiumcitrat	Trimagnesiumcitrat wird hauptsächlich als Mineralstoffquelle in Nahrungsergänzungsmitteln, Lebensmitteln für besondere Ernährungszwecke und pharmazeutischen Zubereitungen verwendet.	100% ²⁾
Zinkcitrat	Zinkcitrat ist als Dihydrat und Trihydrat erhältlich und wird aufgrund seiner antimikrobiellen und entzündungshemmenden Wirkung und seiner Fähigkeit, die Bildung von Zahnbefall und Zahnstein zu verringern oder zu hemmen, hauptsächlich in Zahnpflegeprodukten wie Zahnpasten, Mundspülungen und Kaugummis verwendet.	100% ²⁾

Gluconsäure und deren Salze

Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
Gluconsäure	Gluconsäure ist eine milde organische Säure, die weder ätzend noch korrosiv ist und über ein ausgezeichnetes Sequestrierungsvermögen verfügt.	100%²⁾
Glucon-delta-Lacton	Glucono-1,5-Lacton oder GdL ist ein neutraler cyclischer Ester der Gluconsäure, der zusammen mit der Säure durch Fermentation von Glucose entsteht.	100%²⁾
NAGLUSOL®	60%ige Lösung gleicher Teile Gluconsäure und Natriumgluconat. Wie seine Bestandteile ist NAGLUSOL® ein ausgezeichneter Chelatbildner.	100%²⁾
Natriumgluconat	Natriumgluconat ist ein weißes bis hellbraunes, körniges bis feines, kristallines Pulver, das sehr gut in Wasser löslich ist. Die herausragende Eigenschaft von Natriumgluconat ist sein ausgezeichnetes Chelatbildungsvermögen, insbesondere in alkalischen und konzentrierten alkalischen Lösungen. Es bildet stabile Chelate mit Calcium, Eisen, Kupfer, Aluminium und anderen Schwermetallen und übertrifft in dieser Hinsicht alle anderen Chelatbildner wie EDTA, NTA und verwandte Verbindungen.	100%²⁾
Kaliumgluconat	Kaliumgluconat wird zur Einführung oder Anreicherung von Kalium in Lebensmitteln, insbesondere in diätetischen Lebensmitteln empfohlen. Außerdem dient das Produkt als Puffersalz und als Salzersatz in Lebensmitteln, in denen Natriumsalze nicht erwünscht sind. Kaliumgluconat wird auch in technischen Anwendungen eingesetzt, z. B. als Sequestermittel in Textilien oder zur galvanischen Oberflächenbehandlung.	100%²⁾
Calciumlactatgluconat	Calciumlactatgluconat (CLG) ist ein Gemisch aus Calciumlactat und Calciumgluconat. In der Pharmazie wird es häufig als pharmazeutische Calciumquelle mit ausgezeichneter Bioverfügbarkeit verwendet.	100%²⁾



Milchsäure und deren Salze

Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
Milchsäure	Milchsäure wird in einer Vielzahl von Lebensmitteln, Getränken, Körperpflegemitteln, Gesundheitsprodukten, Reinigungsmitteln, Futtermitteln und Tiernahrung sowie chemischen Produkten als milder Säurerregulator mit geschmacksverstärkenden und antibakteriellen Eigenschaften verwendet.	100%²⁾
Natriumlactat	Natriumlactat ist ein sicheres Konservierungsmittel mit hohem Wasserhaltevermögen und puffernden Eigenschaften für Lebensmittel und Körperpflegeprodukte.	100%²⁾
Kaliumlactat	Kaliumlactat ist ein sicheres Konservierungsmittel mit hohem Wasserhaltevermögen und Puffereigenschaften für Lebensmittel und Körperpflegeprodukte. Als Alternative zu Natriumlactat trägt es den Bedenken von Gesundheitsorganisationen und Verbrauchern Rechnung, die Natriumaufnahme zu reduzieren.	100%²⁾
Calciumlactatgluconat	Calciumlactatgluconat (CLG) ist ein Gemisch aus Calciumlactat und Calciumgluconat. In der Pharmazie wird es häufig als pharmazeutische Calciumquelle mit ausgezeichneter Bioverfügbarkeit verwendet.	100%²⁾

Sonstige fermentativ gewonnene Produkte

Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
ERYLITE® Erythritol	ERYLITE® ist ein Süßstoff mit einem Brennwert nahe Null. Sein Süßungsprofil kommt dem von Saccharose sehr nahe, während seine Süße bis zu 60 - 70% der Süße von Saccharose beträgt. ERYLITE® ist nicht kariogen und hat einen glykämischen Index von Null.	100%²⁾

WACHSE

Wachsdispersionen

Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
AQUACER 561	Wachsemulsion auf Basis von Bienenwachs zur Verbesserung des Oberflächenschutzes wässriger Pflegemittel.	88%¹⁾
AQUACER 562	Wachsemulsion auf Basis von Bienenwachs zur Erhöhung des Oberflächenschutzes und der funktionellen Barriereeigenschaften in wässrigen Pflegemitteln und Polituren.	90%¹⁾
AQUACER 565	Wässrige Carnaubawachsemulsion zur Verbesserung der Oberflächeneigenschaften von Pflegemitteln und Polituren sowie Lederbeschichtungen.	94%¹⁾
AQUACER 570	Modifizierte Ecolabel-konforme Sonnenblumenwachsemulsion zur Verbesserung der Oberflächeneigenschaften von Pflegemitteln und Polituren. Speziell zur Lederpflege für Leder mit hydrophoben und oleophoben Eigenschaften.	91%¹⁾
AQUACER 571	Modifizierte Reiskleiewachsemulsion zur Verbesserung der Oberflächeneigenschaften von Pflegemitteln und Polituren.	92%¹⁾
AQUACER 581	Wässrige Carnaubawachsemulsion zur Verbesserung der Oberflächeneigenschaften wässriger Systeme.	87%¹⁾
AQUACER 1541	Wachsemulsion auf Basis von Carnaubawachs zur Verbesserung der Oberflächeneigenschaften von wässrigen Formulierungen.	94%¹⁾



Feste Wachse

Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
CERAFLOUR 1000	Biologisch abbaubares, mikronisiertes Polymer mit wachsartigen Eigenschaften auf Basis nachwachsender Rohstoffe für wässrige, lösemittelhaltige, lösemittelfreie Systeme zur Mattierung und Verbesserung des Oberflächenschutzes sowie der Haptik (Soft-feel-Effekt) von Leder und in der Bodenpflege.	98%¹⁾
CERAFLOUR 1001	Biologisch abbaubares, mikronisiertes Polymer mit wachsartigen Eigenschaften auf Basis nachwachsender Rohstoffe für wässrige, lösemittelhaltige, lösemittelfreie Systeme zur Mattierung und Verbesserung des Oberflächenschutzes sowie der Haptik (Soft-feel-Effekt) von Leder und in der Bodenpflege.	97%¹⁾
CERAFLOUR 1002	Biologisch abbaubares, mikronisiertes Polymer mit wachsartigen Eigenschaften auf Basis nachwachsender Rohstoffe für wässrige, lösemittelhaltige, lösemittelfreie Systeme zur Mattierung und Verbesserung des Oberflächenschutzes sowie der Haptik (Soft-feel-Effekt) von Leder und in der Bodenpflege.	97%¹⁾
CERAFLOUR 1003	Biobasiertes, mikronisiertes Polymer auf Basis Maisstärke mit wachsartigen Eigenschaften für wässrige und lösemittelhaltige Systeme zur Mattierung.	100%¹⁾
CERAFLOUR 1004	Biobasiertes, mikronisiertes Polymer mit wachsartigen Eigenschaften, auf Basis von Maisstärke, für wässrige und lösemittelhaltige Systeme zur Mattierung und Erschaffung eines Soft-feel-Effekts, mit hohen transparenten Eigenschaften.	100%¹⁾
CERAFLOUR 1010	Biobasiertes, mikronisiertes Rapswachs. Geeignet für den Einsatz in wässrigen, lösemittelhaltigen, lösemittelfreien Systemen, um ein hohes Maß an Mattierung zu erreichen und die mechanischen Eigenschaften zu verbessern.	100%¹⁾



WEICHMACHER

Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
CITROFOL® AI	Triethylcitrat (Citronensäure triethyl ester)	98%²⁾
CITROFOL® AII	Acetyl-triethylcitrat (Citronensäure triethyl O-acetyl ester)	85%²⁾
CITROFOL® BII	Acetyl-tributylcitrat (Citronensäure tributyl O-acetyl ester)	30%²⁾
CITROFOL® BII ECO	Acetyl-tributylcitrat (Citronensäure tributyl O-acetyl ester)	91%²⁾
Hexamoll® DINCH BMB IC	1,2-Cyclohexandicarbonsäureester, Verfügbarkeit auf Anfrage.	bis zu 100%³⁾
Palatinol® 10-P BMB IC	Bis-2-propylheptylphthalat, Verfügbarkeit auf Anfrage.	bis zu 100%³⁾
Plastomoll® DOA BMB IC	Di-2-ethylhexyladipat, Verfügbarkeit auf Anfrage.	bis zu 100%³⁾
Plastomoll® DNA BMB IC	Diisononyladipat, Verfügbarkeit auf Anfrage.	bis zu 100%³⁾

GRUNDÖLE

Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
BIO-BASE	Biobasierte und leicht biologisch abbaubare** Grundöle in vier verschiedenen Viskositäten, hergestellt aus verarbeiteten und mit Wasserstoff modifizierten nicht essbaren Pflanzenölen. Nachhaltige Alternative zu fossilen naphthenhaltigen Grundölen.	≥98% ¹⁾
BIO-VYBE	Biobasierte und leicht biologisch abbaubare*** Grundöle in sechs verschiedenen Viskositäten. Aus Rapsöl hergestellte Fettsäuren als Ersatz für ungesättigte Ester.	≥98% ¹⁾
BIO-SOL	Biobasierte und leicht biologisch abbaubare* Lösemittel hergestellt aus Biokohlenwasserstoffen, Estern und Pflanzenölen, als Alternative für Lösemittel auf Erdölbasis.	≥98% ¹⁾

REINIGER

Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
WBC® NoFoFlex	100% flexibler lösemittelhaltiger Reiniger ohne fossilem Anteil für diverse Anwendungen. Drop-in Alternative für konventionelle Reiniger.	>98% ⁴⁾
WBC® ReFoFlex	100% flexibler lösemittelhaltiger Reiniger mit reduziertem fossilem Anteil für diverse Anwendungen. Drop-in Alternative für konventionelle Reiniger.	bis zu 98% ³⁾
BIO-CERO	Biobasierter und leicht biologisch abbaubarer* saurer Betonlöser.	97% ¹⁾
BIO-RENA	Biobasierter und leicht biologisch abbaubarer* Entfetter mit Wascheffekt für Baumaschinen und Werkzeuge.	97% ¹⁾
BIO-ABSO	Hydrophobes Absorptions- und Ölbindemittel aus 100% Papierfasern, die aus nachhaltigen Quellen gewonnen wurden. Wurde speziell für unpolare Substanzen entwickelt und absorbiert bis zum 14-fachen seines Eigen-gewichtes.	100% ¹⁾

1

*Alle Komponenten werden nach OECD 301B in 28 Tagen auf über 60 % abgebaut.

** Alle Komponenten werden nach OECD 301B in 28 Tagen auf über 70-88 % abgebaut.

*** Alle Komponenten werden nach OECD 301B in 28 Tagen auf über <90 % abgebaut.

SCHMIERSTOFFE

Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
BIO-MULTI	Biobasiertes und leicht biologisch abbaubares* Sprühschmiermittel mit hervorragenden Kriecheigenschaften und langanhaltender Wirkung. Reduziert Reibung und verdrängt Feuchtigkeit.	99%¹⁾
BIO-RELO S	Biobasierter und leicht biologisch abbaubarer* Schmierstoff, der das Anhaften feuchter Materialien an Oberflächen verhindert und leicht ablöst. Einsetzbar bis -5 °C.	97%¹⁾
BIO-RELO W	Biobasierter und leicht biologisch abbaubarer* Schmierstoff, der das Anhaften feuchter Materialien an Oberflächen verhindert und leicht ablöst. Einsetzbar bis -30 °C.	>99%¹⁾
BIO-NLUB	Biobasiertes und leicht biologisch abbaubares* Sägekettenöl mit hervorragenden Schmier- und Haftungseigenschaften.	>95%¹⁾

TRENNMITTEL

Produkt	Beschreibung	Anteil nachwachsender Rohstoffe
BIO-FOMO® 0	Biobasiertes und leicht biologisch abbaubares* Betontrennmittel für den Einsatz bei sehr tiefen Temperaturen. Geruchslos, mit hervorragenden Oberflächenfinish ohne Verfärbung.	99%¹⁾
BIO-FOMO® 1	Biobasiertes und leicht biologisch abbaubares* Trennmittel mit niedriger Viskosität für harte Oberflächen / nichtporöse Formen.	97%¹⁾
BIO-FOMO® 3	Biobasiertes und leicht biologisch abbaubares* Betontrennmittel für poröse Schalungsmaterialien (Holz & Sperrholz).	>99%¹⁾
BIO-FOMO® Eco	Biobasiertes und leicht biologisch abbaubares* Trennmittel mit mittlerer Viskosität und EU Ecolabel. Für die meisten Arten von Formmaterialien.	97%¹⁾
BIO-ATLE® R	Biobasiertes und leicht biologisch abbaubares* Trennmittel, dass das Anhaften von Asphalt verhindert und hohen Temperaturen standhält.	97%¹⁾
BIO-ATLE® SR	Biobasiertes und leicht biologisch abbaubares* Trennmittel, dass das Anhaften von Asphalt verhindert und hohen Temperaturen standhält. Formuliert, um die Löslichkeitseigenschaften von Diesel nachzuahmen.	93%¹⁾

1

*Alle Komponenten werden nach OECD 301B in 28 Tagen auf über 60 % abgebaut.

PRODUKTE AUS REZYKLATEN

ENTSCHÄUMER

Produkt	Beschreibung	Nachhaltigkeitsaspekt
DISPELAIR CF 846	Mineralölentschäumer für Farben und Lacke. Verfügbarkeit auf Anfrage.	Basiert auf einem recycelten Mineralöl mit reduzierterem CO2-Fußabdruck und einem geringeren Energieaufwand.

BINDEMittel

Produkt	Beschreibung	Nachhaltigkeitsaspekt
DEGALAN® proTerra LP 64/12	Perlpolymerisat auf Basis von Methacrylaten für Farben, Lacke und Klebstoffe. Verfügbarkeit auf Anfrage.	35% Anteil aus recyceltem PMMA, ca. 15% reduzierter CO2-Fußabdruck.
DEGALAN® proTerra AD 942	Perlpolymerisat auf Basis von Methacrylaten für Klebstoffe. Verfügbarkeit auf Anfrage.	35% Anteil aus recyceltem rMMA, ca. 21% reduzierter CO2-Fußabdruck.
DEGALAN® proTerra P 24	Perlpolymerisat auf Basis von Methacrylaten für Heat Sealing. Verfügbarkeit auf Anfrage.	35% Anteil aus recyceltem rMMA, ca. 20% reduzierter CO2-Fußabdruck.
DEGAROUTE® proTerra 465	Methacrylatharz für langlebige Straßenmarkierungen. Verfügbarkeit auf Anfrage.	30% Anteil aus recyceltem rMMA, ca. 25% reduzierter CO2-Fußabdruck.

GRUNDÖLE

Produkt	Beschreibung	Nachhaltigkeitsaspekt
BIO-REEF	Grundöl aus einer Kombination von biobasierten und raffinierten Komponenten, mit vergleichbarer Lösekraft wie naphthenische Grundöle.	Biobasierter Anteil ≥50% ¹⁾ , recycelter Anteil ≥45%. Einsparung des CO2-Fußabdrucks um 50% im Vergleich zu nativem Mineralöl.

BASISCHEMIKALIEN

Lösemittel

Produkt	Beschreibung	Nachhaltigkeitsaspekt
Methylenchlorid	Methylenchlorid für die Oberflächenreinigung.	Destillierte Qualität
Perchlorethylen	Perchlorethylen für die Oberflächenreinigung.	Destillierte Qualität

WEITERE PRODUKTE AUF BASIS NACHWACHSENDER ROHSTOFFE

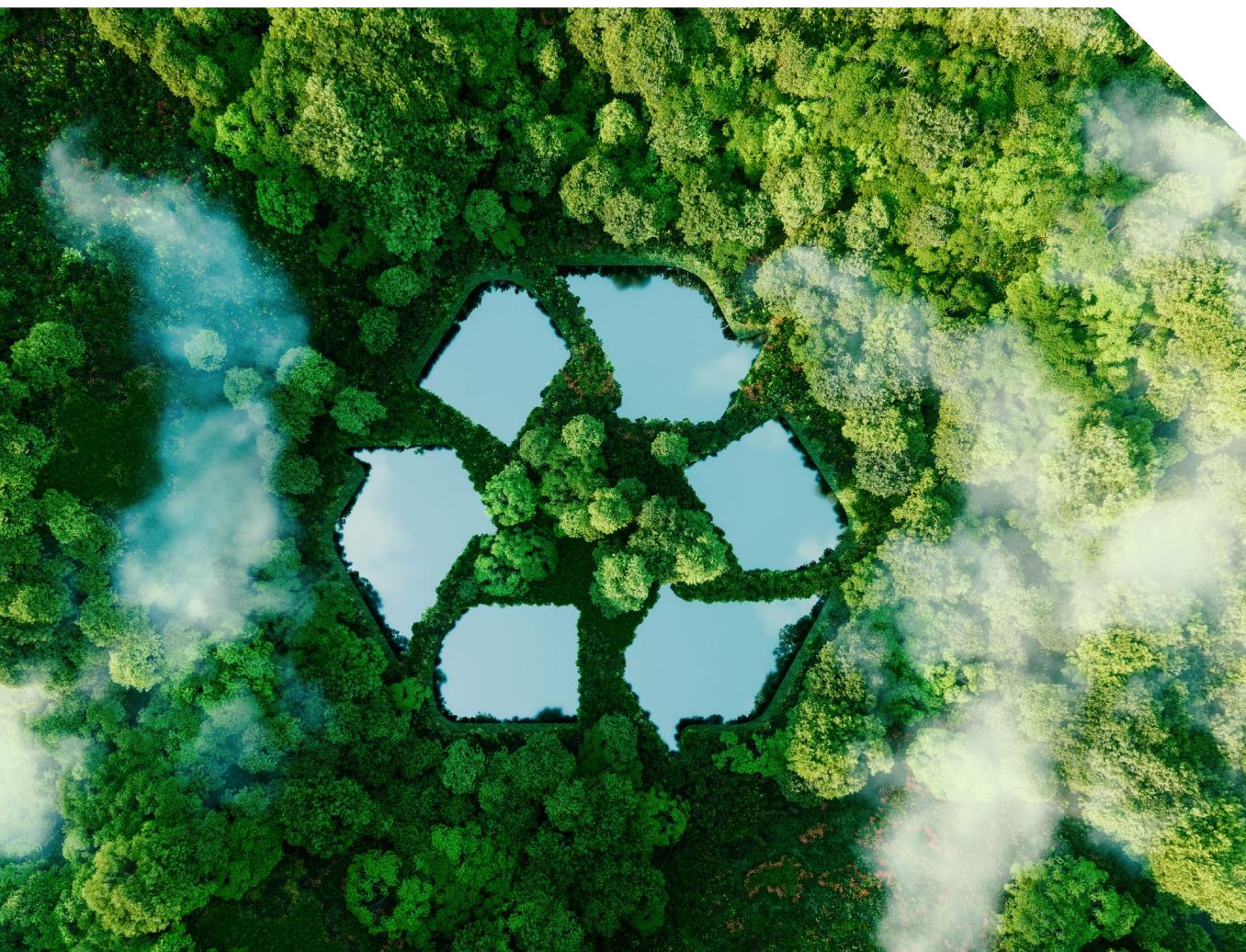
Bei einigen Produkten, die definitiv auf der Basis nachwachsender Rohstoffe hergestellt werden, kann zurzeit noch kein Anteil der nachwachsenden Rohstoffe am Produkt angegeben werden. Dies sind:

METHYLCELLULOSE

Rohstoff für diese Produkte ist Cellulose, aus Holzzellstoff oder Baumwollinters. Bei den Methylcellulosen sind reine Methylcellulose verfügbar als auch Hydroxyethylmethylcellulose und Hydroxypropylmethylcellulose, alle in verschiedenen Viskositätsstufen. Für Bauanwendungen werden modifizierte Methylcellulosen angeboten um die Wasserrückhaltung und die Standfestigkeit zu regeln.

CARBOXYMETHYLCELLULOSE

Rohstoff für diese Produkte ist Cellulose aus Holzzellstoff oder Baumwollinters. Die Cellulose wird mit Chloressigsäure zu Carboxymethylcellulose umgesetzt und wird u.a. als Verdicker in Farben eingesetzt. Die Carboxymethylcellulose ist als technische sowie als salzarme Qualität in verschiedenen Viskositäten lieferbar.



DIENSTLEISTUNGEN IM SINNE DER KREISLAUFWIRTSCHAFT

RÜCKNAHME VON GEBRAUCHTEN LÖSEMITTELN

BCD Chemie nimmt gebrauchte Lösemittel zurück, reinigt diese und führt sie wieder als Regenerat in den Kreislauf zurück.

LOHNDESTILLATION VON GEBRAUCHTEN LÖSEMITTELN

Gebrauchte Lösemittel reinigt BCD Chemie für Sie. Wir erhalten Ihre gebrauchten Lösemittel und reinigen diese durch Destillation. Anschließend erhalten Sie Ihre Lösemittel zurück.

MEHRWEGGBINDE

BCD Chemie ist seit 1996 Mitglied in der „Pfandgeldgemeinschaft für chemische Mehrwegverpackungen“ des Verbandes Chemiehandel und bietet verschiedene Verpackungen als Mehrwegverpackungen an. Diese Verpackungen werden, nachdem das Füllgut verwendet wurde und die Verpackung entleert ist, zurückgenommen. Die zurückgenommenen Verpackungen werden soweit möglich sortenrein wieder befüllt oder gereinigt und in den Kreislauf zurückgeführt.



METHODEN ZUR BESTIMMUNG DES ANTEILS AN NACHWACHSENDEN ROHSTOFFEN

1) ASTM D 6866

ASTM (American Society for Testing and Materials) ist die US-amerikanische Normenreihe analog zu den deutschen DIN-Normen. ASTM D 6866 beschreibt die Testmethode um den Anteil des Kohlenstoffs in einem Material zu bestimmen, der biobasiert ist (aus nachwachsenden Rohstoffen stammt). Hierzu wird das Verhältnis der beiden Kohlenstoffisotope C12 und C14 bestimmt.

C14 wird ständig durch die Neutronenstrahlung aus dem Weltall in der Atmosphäre nachgebildet und zerfällt mit einer Halbwertszeit von 5730 Jahren. Durch die ständige Neuentstehung und den Zerfall ist eine relative stabile Konzentration an C14 in der Umwelt vorhanden und damit ein relativ stabiles Verhältnis von C12 zu C14. In der Atmosphäre liegt der Kohlenstoff als CO₂ vor und wird von Pflanzen in diesem Verhältnis C12 zu C14 aufgenommen. Durch den Zerfall des C14 Isotops ändert sich das Verhältnis von C12 zu C14 in der Pflanze langsam, aber ständig.

Produkte aus nachwachsenden Rohstoffen weisen ein Verhältnis von C12 zu C14 auf, wie es in der Atmosphäre vorkommt. Produkte aus fossilen Quellen (Erdöl, Kohle, Erdgas) haben einen geringeren Anteil an C14, da durch den Zerfallsprozess die Konzentration an C14 geringer ist.

Angegeben wird der Anteil (in Prozent) an biobasiertem Kohlenstoff im Produkt. Diese Angabe bezieht sich nur auf den reinen Kohlenstoff.

2) DURCH FERMENTATION HERGESTELLTE PRODUKTE

Diese Produkte sind durch Fermentation aus nachwachsenden Rohstoffen hergestellt und bestehen durch das Produktionsverfahren zu 100% aus nachwachsenden Rohstoffen.

Bei den Salzen wird nur der Anteil des Kohlenstoffs berücksichtigt, der anorganische Teil (Natrium, Kalium, Calcium, Zink) gehen nicht in die Angabe des Anteils an nachwachsenden Rohstoffen ein.

3) MASSEBILANZVERFAHREN

Verfahren zur Quantifizierung des Anteils an Produkt hergestellt aus nachhaltigen / nachwachsenden Rohstoffen, wenn fossile und nachhaltige Rohstoffe zusammen eingesetzt werden.

Chemische Produkte werden in Produktionsanlagen durch chemische Umsetzung von Rohstoffen hergestellt. Hierbei können teilweise sowohl fossile Rohstoffe als auch nachhaltige / nachwachsende Rohstoffe eingesetzt werden. Die Produkte aus fossilen und die aus nachhaltigen / nachwachsenden Rohstoffen sind chemisch identisch. Um die Produkte zu kennzeichnen, die aus nachwachsenden Rohstoffen bestehen, könnte man theoretisch Kampagnen mit fossilen und Kampagnen mit nachhaltigen / nachwachsenden Rohstoffen fahren.

In der Praxis ist dies häufig nicht möglich und die Rohstoffe aus fossilen und nachwachsenden Quellen werden zusammen in die Produktionsanlage eingespeist. Da bekannt ist, wie das Verhältnis der Rohstoffe ist, die eingespeist werden und auch die Ausbeuten bei Rohstoffen aus fossilen bzw. nachwachsenden Quellen bekannt sind, ist es möglich über eine Massenbilanz die Menge an Endprodukt zu berechnen, die aus fossilen bzw. nachwachsenden Quellen stammt. Um zu vermeiden, dass mehr Produkte nach dem Massenbilanzverfahren als nachhaltig deklariert werden als tatsächlich entstehen konnten, wird das Massebilanzverfahren durch eine unabhängige Stelle zertifiziert.

Mit der ISCC+ Zertifizierung wird die genaue und vollständige Rückverfolgbarkeit von den verwendeten nachhaltigen Quellen/Materialien gewährleistet. Um dieses Verfahren nutzbringend einzusetzen zu können, ist eine Zertifizierung der gesamten Lieferkette notwendig.

4) EINSATZ NACHWACHSENDER ROHSTOFFE

Zur Herstellung dieser Produkte werden verschiedene Rohstoffe chemisch miteinander umgesetzt. Diese Rohstoffe stammen überwiegend aus nachwachsenden Quellen.

Beim Anteil an nachwachsenden Rohstoffen im Produkt wird der biogene Kohlenstoff betrachtet. Aus der Kenntnis des Anteils an biogenem Kohlenstoff in den Ausgangsstoffen, der Stöchiometrie der Reaktion und der Kenntnis der entstehenden Produkte wird der Anteil des biogenen Kohlenstoffs am Gesamt-Kohlenstoff berechnet.



Die Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer Beratungshinweise und unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich.