

PRESSEMITTEILUNG

Abfall neu definieren und Schönheit im Abfall finden Bahnbrechende Abfallextraktion bietet nachhaltige Alternative zum Palmöl

Asynt berichtet, wie **Revive Eco** (Glasgow, Schottland) seinen ummantelten **ReactoMate ATOM Laborreaktor** und das **CondensSyn MAXI System** dazu verwendet, ein innovatives, zum Patent angemeldetes Verfahren, aufzuskalieren, mit dem aus Kaffeesatzabfall ein Öl gewonnen werden kann, das ein sehr ähnliches Fettsäureprofil wie Palmöl hat.

Kaffee ist weltweit eines der beliebtesten Getränke, von dem täglich an die zwei Billionen Tassen konsumiert werden. Bei einem geschätzten Durchschnitt von 11 Gramm frischem gemahlenem Kaffee in jeder Tasse werden alljährlich rund 381.000 Tonnen gemahlener Kaffee gekocht, so dass schätzungsweise eine Viertel Million Tonnen nasser Kaffeesatzabfall auf der Mülldeponie landen. Revive-Ece arbeitet daran, das zu ändern.

Viele Produkte, von Kosmetika bis hin zu Nahrungsmitteln und Getränken, enthalten Palmöl als einen wichtigen Inhaltsstoff, dessen Produktion jedoch verheerende Auswirkungen auf unsere Regenwälder und die davon abhängigen Ökosysteme hat. Die von Revive Eco aus Kaffee gewonnene Alternative zum Palmöl bietet dieselben vielseitigen Anwendungsvorteile, wobei gleichzeitig aber auch Material von der Mülldeponie abgeleitet und unser Planet geschützt wird.

Asynt Ltd

Unit 29 Hall Barn Road Industrial Estate Isleham Cambridgeshire Vereinigtes Königreich CB7 5RJ
T: +44 (0)1638 781709 F: +44(0)1638 781706 enquiries@asynt.com www.asynt.com

Scott Kennedy, Mitbegründer von Revive Eco kommentiert: „Wir sind mit Leidenschaft am Werk, innovative Lösungen zum Schutz der Umwelt zu schaffen. Unser Kaffeesatz-Extraktionsverfahren hat bereits enorme positive Auswirkungen auf die Abfallreduzierung und die Produktion zugänglicher und nachhaltiger Chemieressourcen, doch das ist erst der Anfang, da wir außer dem Kaffeeöl auch weitere potentielle Derivate untersuchen.“

Dawn Thompson, leitende Entwicklungschemikerin bei Revive Eco, sagt dazu: „Bis vor kurzem konnten wir im Labor lediglich kleine Mengen von Kaffeeöl herstellen. Das zunehmende Nachhaltigkeitsbewusstsein, vor allem in der Kosmetik-, Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie, bedeutet aber, dass die Nachfrage nach unseren Kaffeeöl- und Kaffeeölprodukten rapide zugenommen hat. Wir befanden uns also in der Lage, wenn wir unser Verfahren nicht aufskalierten, dass wir für unsere Produkte lange Lieferzeiten haben werden und schließlich auch nicht die Nachfrage befriedigen könnten. Asynt hat die ideale Lösung zu unserem Problem gefunden. Dr. Kerry Elgie von Asynt hat unseren Bedarf gemeinsam mit uns erforscht und uns dann einen maßgeschneiderten, 20 Liter fassenden ummantelten Reaktor mit ATOM Ständer, Überkopfrührwerk, Wärmekühler und einem großen Kondensator geliefert, was für uns besonders wichtig ist, wenn wir unser Kaffeeöl isolieren. Dieser wasserlose Condensyn MAXI Kondensator passt wunderbar in unser Ethos bei Revive, denn wir sind bemüht, neue Möglichkeiten zu alten Problemen zu finden, und da er wasserlos ist, sparen wir buchstäblich tausende Liter Wasser pro Durchlauf. Außerdem ist sein Betrieb im Labor wesentlich sicherer als ein Wasserkondensator, denn es entfällt das Risiko des Auslaufens von den Wasserschläuchen oder von Unfällen. Somit erlauben uns der ReactorMate Reaktor und Condensyn unser grünes Verfahren in der Praxis nachhaltig zu machen.“

Die ummantelten ATOM Laborreaktoren sind für eine Prozesschemie von bis zu 30 Litern ausgelegt. Diese Hochleistungs-Laborreaktoren sind mit nahezu endlosen Anpassungsoptionen zur Anpassung von Behälterdimensionen, Behälter- und Deckelmaterial,

Asynt Ltd

Unit 29 Hall Barn Road Industrial Estate Isleham Cambridgeshire Vereinigtes Königreich CB7 5RJ
T: +44 (0)1638 781709 F: +44(0)1638 781706 enquiries@asynt.com www.asynt.com



Automatisierung usw. verfügbar. Die Reihe der wasserlosen CondensSyn Luftkondensatoren ist ein bewährter „grüner“ Ersatz für wassergekühlte Kondensatoren und für über 95% aller chemischen Rückflusssanwendungen geeignet. Da kein Kühlwasser verwendet wird sind die Umweltauswirkungen eines Labors, das den CondensSyn einsetzt, erheblich reduziert, zusätzlich zu den Kosten des Wasserverbrauchs. Für weitere Informationen besuchen Sie bitte <https://www.asynt.com/product/condenssyn-maxi-reflux-condenser/> oder kontaktieren Sie Asynt unter +44-1638-781709 / enquiries@asynt.com.

Zum Ansehen des kompletten Interviews mit Revive Eco besuchen Sie bitte <https://youtu.be/xbse4gHriWU>

Das 2015 von Scott Kennedy und Fergus Moore gegründete Revive Eco bietet einen Abfallsammelservice, der Kaffeesatz von der Mülldeponie ableitet und diesen dann so verarbeitet, dass daraus maximaler Wert gewonnen wird. In Zusammenarbeit mit einem lokalen Ressource Management Partner wird der Kaffeesatz in natürliche Öle verwandelt, die in den verschiedensten Industrien, wie Kosmetik, Nahrungsmittel, Getränke und Pharmaprodukte, Verwendung finden. 2020 eröffneten sie ihre erste kleine Kaffeesatz-Verarbeitungsanlage, was bedeutet, dass jetzt pro Woche 2,5 Tonnen Kaffeesatz von schottischen Kunden eingesammelt und umwandelt wird. Aus dem Restmaterial erzeugt Revive Eco ein natürliches Bodenverbesserungsmittel, sodass der gesamte Vorgang unter dem Zeichen „null Müll“ steht. Das Revive Eco Team will auf Crowdcube Investitionsmittel für die nächste Phase ihrer Entwicklungstätigkeit aufbringen und ihrer Gemeinschaft und anderen Gleichgesinnten die Möglichkeit geben, bei ihrem aufregenden Unterfangen mitzumachen.

Asynt ist ein führender Anbieter chemischer Ausrüstungen für Chemiker in Industrie und akademischen Kreisen. Ein Verkaufsteam erfahrener Chemiker sorgt dafür, dass Asynt, gestützt auf tiefgreifende Anwendungskennntnisse, einen umfassenden Kundendienst zu ölfreien

Asynt Ltd

Unit 29 Hall Barn Road Industrial Estate Isleham Cambridgeshire Vereinigtes Königreich CB7 5RJ
T: +44 (0)1638 781709 F: +44(0)1638 781706 enquiries@asynt.com www.asynt.com

DrySyn Heizblocks, wasserlosen CondensSyn-Kondensatoren, schlüsselfertigen und maßgeschneiderten Lösungen für gesteuerte Lab-Reaktoren, Strömungschemiegeräten, Photochemiesystemen, Synthesis Tools, Verdunstern, Temperaturkontroll-Systemen, Vakuumpumpen, Labor-Sicherheitsausrüstungen usw. bieten kann.

MAY 2022

asyntpr133.doc

Abbildungen:

Bildunterschrift: Chemiker bei Revive Eco arbeiten an einer umfangreichen Gewinnung von Kaffeeöl aus Kaffeesatzabfall.



Bildunterschrift: Die Mitbegründer von Revive Eco, Fergus Moore und Scott Kennedy sind Bahnbrecher bei der Verwandlung von Kaffeesatz in eine nachhaltige Alternative zu Palmöl.

Asynt Ltd

Unit 29 Hall Barn Road Industrial Estate Isleham Cambridgeshire Vereinigtes Königreich CB7 5RJ
T: +44 (0)1638 781709 F: +44(0)1638 781706 enquiries@asynt.com www.asynt.com



Für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte:

Medien: Dr. Bill Bradbury

+44-208-546-0869 / info@primetek-solutions.com

Asynt Ltd

Unit 29 Hall Barn Road Industrial Estate Isleham Cambridgeshire Vereinigtes Königreich CB7 5RJ
T: +44 (0)1638 781709 F: +44(0)1638 781706 enquiries@asynt.com www.asynt.com

Eintragungs-Nr.: 5160407

MwSt-Nr.: GB 838 5592 82