

## Blue Fire GmbH

Industriestr. 5  
D-26683 Ramsloh

Telefon: +49 (0) 4498 / 92 326-130  
Telefax: +49 (0) 4498 / 92 326 22-100

E-Mail: [info@blue-fire.org](mailto:info@blue-fire.org)  
[www.blue-fire.org](http://www.blue-fire.org)



Rev. 1; 02.08.18

### Marketingargumente für Blue Fire Katalysatoren

Blue Fire Katalysatoren reduzieren die CO-Emissionen von Holzfeuerungen um mehr als 50%\*  
\*Voraussetzung ist hier die ingenieurtechnisch korrekte Integration des Katalysators in die Feuerung.

Blue Fire Katalysatoren reduzieren den Staubanteil im Abgas von Holzfeuerungen um bis zu 20%\*, indem der rußhaltige Anteil des Staubes, durch Anlagerung an der Katalysatoroberfläche zu CO<sub>2</sub> umgesetzt wird. Durch diesen Effekt wird die Staubmasse gemindert.  
\*Voraussetzung ist hier die ingenieurtechnisch korrekte Integration des Katalysators in die Feuerung.

Blue Fire Katalysatoren werden direkt in der Feuerung eingesetzt. Der Vorteil ist dabei, dass die Blue Fire Katalysatoren auf diese Weise in einem Temperaturbereich arbeiten können, der optimal für die Blue Fire Katalysator-Technologie ist.

Blue Fire Katalysatoren reduzieren CO-Emissionen bereits ab einer Temperatur von 250°C. Auf diese Weise arbeiten die Katalysatoren bereits kurz nach dem Anzünden der Feuerung.

Blue Fire Katalysatoren sind hochtemperaturstabil und können dauerhaft eine Betriebstemperatur von 800°C aushalten.

Blue Fire Katalysatoren werden mit einer eigens entwickelten aktiven innovativen Beschichtung hergestellt. Diese Beschichtung ist nur bei Blue Fire erhältlich.

Blue Fire Katalysatoren sind langzeitstabil. Eine dauerhafte Wirksamkeit konnte nach 3 Heizperioden nachgewiesen werden.

Blue Fire Katalysatoren reduzieren CO, C<sub>n</sub>H<sub>m</sub>, VOC und Staub.

Blue Fire Katalysatoren erzeugen nur einen geringen Druckverlust und beeinflussen den Verbrennungsprozess daher nicht.

Blue Fire Katalysatoren sind in die Feuerung integriert und sind somit Teil der Verbrennungsanlage.

Blue Fire entwickelt Katalysatoren mit passendem Haltesystem und integriertem Bypass, speziell abgestimmt für jede Anlage.

Blue Fire Katalysatoren werden von Ingenieuren ausgelegt und hergestellt, die ihr Studium und ihren beruflichen Werdegang ganz der Katalysator-Technologie gewidmet haben. Die Blue Fire-Ingenieure verfügen über mehr als zehnjährige Erfahrung in der Katalysatorentwicklung und -forschung.

Die Blue Fire GmbH verfügt über 20 Jahre Erfahrung in der Beschichtung von Katalysatoren.

Die Blue Fire-Vertriebsingenieure haben sehr umfangreiche Markterfahrungen in einem Zeitraum von mehr als 14 Jahren und können daher die Kundenwünsche mit Knowhow sehr gut bedienen.

Geschäftsführer: Amtsgericht Oldenburg  
René Bindig HRB 210249  
Dr. Klaus Zanter Ust-Id-Nr.: DE 301793300  
Steuer-Nr.: 56/201/04121

Landesparkasse zu Oldenburg  
IBAN: DE82 2805 0100 0091 5620 17  
BIC: BRLA DE 21 LZO

Gesellschafter:  
Emission Partner GmbH & Co. KG  
ETE EmTechEngineering GmbH

**Blue Fire GmbH**

Industriestr. 5  
D-26683 Ramsloh

Telefon: +49 (0) 4498 / 92 326-130  
Telefax: +49 (0) 4498 / 92 326 22-100

E-Mail: [info@blue-fire.org](mailto:info@blue-fire.org)  
[www.blue-fire.org](http://www.blue-fire.org)



Blue Fire-Katalysatoren werden in Deutschland entwickelt und hergestellt.  
Wir wissen den Qualitätsbegriff „Made in Germany“ zu schätzen und überwachen unsere  
Fertigung und unsere Produkte ständig.

Blue Fire-Katalysatoren sind leicht zu reinigen.

Blue Fire Katalysatoren sind eine wirtschaftliche Möglichkeit, um Emissionen an Holzfeuerungen  
deutlich zu reduzieren.

Geschäftsführer:  
René Bindig  
Dr. Klaus Zanter

Amtsgericht Oldenburg  
HRB 210249  
Ust-Id-Nr.: DE 301793300  
Steuer-Nr.: 56/201/04121

Landesparkasse zu Oldenburg  
IBAN: DE82 2805 0100 0091 5620 17  
BIC: BRLA DE 21 LZ0

Gesellschafter:  
Emission Partner GmbH & Co. KG  
ETE EmTechEngineering GmbH