

AUCH BEI KLIMAZIELEN GUT ANKOMMEN

CO₂-reduzierte Stähle und NO-Elektroband



bluemint® Steel

Viel Qualität. Weniger CO₂.



thyssenkrupp

INHALT

Unsere Klimaziele	3
bluemint® Steel – Klimafreundlichere Stähle für die Automobilindustrie	4
Klimaschutz beginnt heute bluemint® recycled 25: ein Beitrag zur Kreislaufwirtschaft von thyssenkrupp Steel	6
Aus Alt wird Neu – Stahlschrott als Rohstoff	8
Versorgungssicherheit mit Primärstahl von thyssenkrupp Steel	10
Stahlerzeugung neu gedacht bluemint® Steel – aus der Direktreduktionsanlage	12
Dekarbonisierung unserer Stahlerzeugung	14
Mehr Durchblick durch LESS Low Emission Steel Standard	16
Unser Portfolio CO ₂ -reduzierter Stähle	18
CO ₂ -reduzierter Stahl auf der Höhe der Zeit	20

2045 Net-Zero

Unsere Klimaziele wurden von der Science Based Targets Initiative (SBTi) am 16. Mai 2024 als konform mit dem Corporate Net-Zero-Standard / im Einklang mit einem 1,5-Grad-Pfad validiert.

Unser Ziel bis zum Jahr
2030¹
(außerhalb SBTi-Validierung)

> 30 %

Unser Ziel bis zum Jahr
2032²
(SBTi-konform)

- 38 %

Unser Ziel spätestens
2045³
(SBTi-konform)

Net-Zero

THG-Emissionen in der gesamten Wertschöpfungskette



¹ - 30% CO₂-Emissionen im Jahr 2030 bezieht sich auf die absoluten Scope 1 und Scope 2 Emissionen (Referenzjahr 2018) – Zielfestlegung außerhalb SBTi-Validierung.

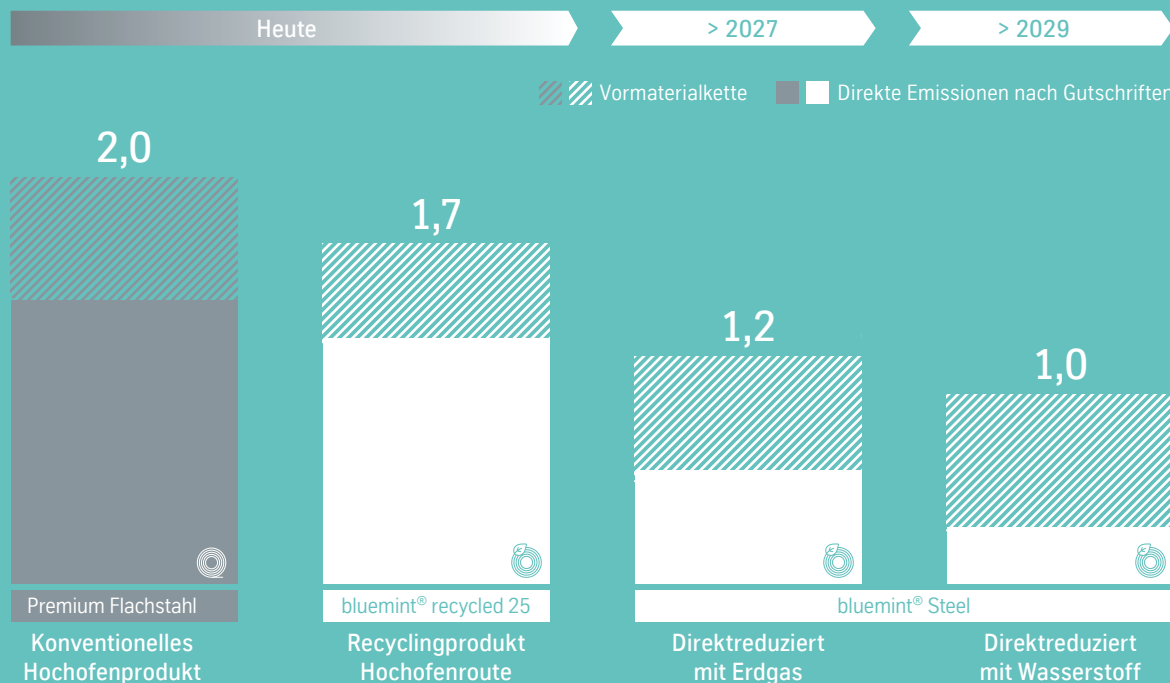
² Beinhaltet eine Verringerung der THG-Emissionen in Scope 1, 2 und 3, die unter die Kerngrenze der Eisen- und Stahlindustrie fallen, um 38% pro Tonne warmgewalzten Stahls bis 2032 gegenüber dem Basisjahr 2018. Alle anderen THG-Emissionen außerhalb der Kerngrenze in Scope 1 und 2 werden innerhalb des gleichen Zeitraums um 58,8% und in Scope 3 um 35% verringert.

³ - 93% absolute Reduzierung in Scope 1, 2 und 3. Verbleibende Emissionen werden durch geeignete Maßnahmen wie z.B. CCS/CCU oder Kompensation ausgeglichen.

bluemint® Steel

Klimafreundlichere Stähle für die Automobilindustrie

Warmband Referenzgüte¹ – Angaben in t CO₂eq pro t Stahl²



¹ Tiefziehstahl (Warmband)

² Wir ermitteln den CO₂-Fußabdruck unserer Produkte nach dem Cradle-to-Gate-Verfahren, unsere Angaben enthalten also auch die CO₂-Emissionen, die bei der Gewinnung der Rohstoffe und deren Transport entstehen (Scope 1, 2 und partiell 3 – Vormaterialkette).

Wir begleiten Ihre Dekarbonisierungsstrategie: schon heute mit unserem Recyclingprodukt bluemint® recycled 25 aus der Hochofenroute, ab 2027 auch mit direktreduziertem bluemint® Steel.

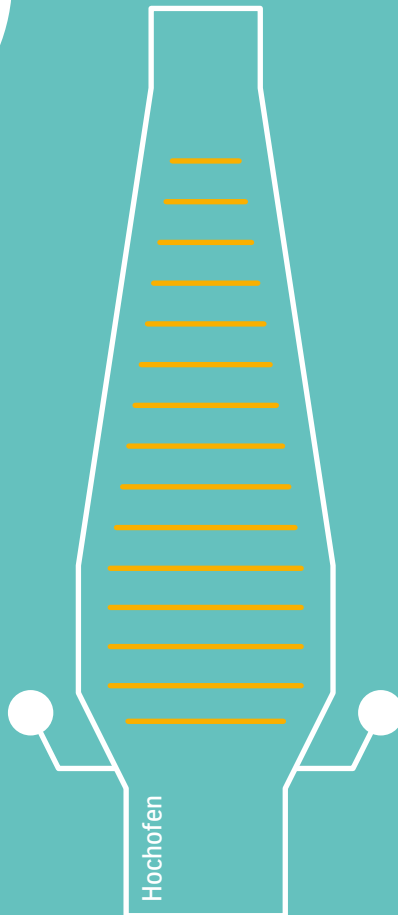
Optimieren Sie mit bluemint® Steel den CO₂-Fußabdruck Ihrer Produkte ganz ohne Aufwand und ganz ohne Risiko. bluemint® Steel bietet gleiche Eigenschaften, gleiche Verarbeitbarkeit und gleiche Qualität wie konventioneller Flachstahl oder Elektroband – bei signifikant reduziertem CO₂-Ausstoß in der Produktion.



bluemint® recycled 25 –
unser Recyclingprodukt
aus der Hochofenroute
ab Seite 6



bluemint® Steel –
klimafreundlichere Produkte
aus der Direktreduktion
ab Seite 14



bluemint® recycled 25

- Der Schrotteinsatz im Hochofen spart CO₂, entlastet die Umwelt und leistet einen Beitrag zur Kreislaufwirtschaft
- Eigenschaften und Verarbeitung der CO₂-reduzierten Stahlprodukte bleiben unverändert
- Recyclingprodukt auf Basis einer vom TÜV Süd zertifizierten CO₂-Einsparung

KLIMASCHUTZ BEGINNT HEUTE

bluemint® recycled 25: ein Beitrag zur Kreislaufwirtschaft von thyssenkrupp Steel

- ➞ CO₂-reduzierter Rohstahl über die Hochofenroute
- ➞ Echte CO₂-Reduktion durch Einsatz von Stahlschrott im Hochofen – kein Kompensationszertifikat
- ➞ CO₂-Einsparung ohne Qualitätseinbußen
- ➞ Komplettes Stahlportfolio inklusive Elektroband verfügbar
- ➞ Keine Anpassungen im Kundenprozess notwendig



Konventioneller Stahl
(Referenzgütern)¹
[t CO₂eq/t Stahl]



bluemint®
recycled 25^{1,2}

CO₂-
Reduktion

	Konventioneller Stahl (Referenzgütern) ¹ [t CO ₂ eq/t Stahl]	bluemint® recycled 25 ^{1,2}	CO ₂ - Reduktion
Warmband	2,02	1,69	17 %
Feuerverzinkt	2,32	1,97	15 %
NO-Elektroband	2,59	2,22	14 %

¹ Typische Werte Stand März 2025 unter Berücksichtigung von Scope 1, 2 und partiell 3 (nur Vormaterialkette). Referenzgütern: Tiefziehstahl (Warmband), feuerverzinkter Tiefziehstahl (Kaltband), niedrigsiliziiertes NO-Elektroband schlussgeglüht.

² Bilanzielles Recyclingprodukt mit Schrotteinsatz von 25% gemäß ISO 22095. Rezyklatquote Hochofen und Konverter > 30% ohne Stahlwerksumlaufschrott.

Ergebnisse einer Life-Cycle-Betrachtung sind immer eine Momentaufnahme für spezifische Rahmenbedingungen. Sie unterliegen möglichen Anpassungen von Zertifizierungsmethoden, LCA-Ansätzen sowie weiteren technischen Veränderungen.

AUS ALT WIRD NEU

Stahlschrott als Rohstoff

Recycling spart wertvolle Ressourcen und schont die Umwelt. Kaum ein Werkstoff im Automobil ist so gut wiederverwendbar wie Stahl. Deshalb ist Stahlschrott heute ein gefragter Rohstoff. Da Stahl überwiegend in besonders langlebigen Konsum- und Industriegütern eingesetzt wird, ist ein großer Teil der weltweiten Stahlmenge in Produkten gebunden und steht erst nach Jahren oder sogar Jahrzehnten für die Wiederverwertung zur Verfügung. Gleichzeitig steigt die globale Stahlnachfrage weiterhin stark an.

bluemint® recycled 25 ist unser klimafreundlicheres Stahlprodukt aus der Hochofenroute mit reduziertem CO₂-Fußabdruck.

Es muss daher kontinuierlich „frischer“ Stahl aus Eisenerz erzeugt werden, sogenannter Primärstahl. Wir bei thyssenkrupp Steel haben uns zum Ziel gesetzt, die bislang CO₂-intensive

Erzeugung von Primärstahl kurzfristig klimafreundlicher zu machen. Das erreichen wir durch die Zugabe einer Mischung aus Eisenerz und speziell aufbereitetem Schrott in den Hochofen. Wir senken so ganz real und ohne Kompensationsmaßnahmen die CO₂-Emissionen der Stahlerzeugung.

Auf die Qualität kommt es an

Schrott ist nicht gleich Schrott – auf die Reinheit und Qualität des Schrotts kommt es an, wenn beispielsweise aus alten Autos wieder neue werden sollen. Die Stähle in der Automobilindustrie sind heute High-Performance-Werkstoffe, die höchsten Anforderungen genügen müssen. Beste Umformbarkeit für Karosserie-Außenhautteile, höchste Festigkeit bei crashrelevanten Strukturen oder Elektroband für hocheffiziente Elektroantriebe setzen eine exakt definierte Zusammensetzung der Legierungselemente voraus.



TSR40 - Recyclingprodukt mit hoher Reinheit für den Einsatz im Hochofen
Bild: TSR Recycling

Als Recyclingrohstoff für Premium-Flachstähle werden deshalb aufwändig aufbereitete Stahlschrotte eingesetzt. So kann Stahl ohne Qualitätseinbußen nahezu beliebig oft wiederverwendet werden.

Speziell für den Einsatz von Stahlschrott im Hochofen müssen viele Vorgaben eingehalten werden: von der Größe und Kontur des Recyclingmaterials bis hin zu Verunreinigungen durch unerwünschte Begleitelemente wie Chrom, Nickel und insbesondere Kupfer, die sich im späteren Stahlerzeugungsprozess nicht mehr abtrennen lassen.

TSR40 – aus Schrott wird Rohstoff

Ein solcher Recyclingrohstoff ist das TSR40 des Aufbereitungsspezialisten TSR Recycling GmbH, das in unmittelbarer Nähe unseres integrierten Hüttenwerks im Duisburger Binnenhafen aufbereitet wird. Das TSR40 besteht hauptsächlich aus Post-Consumer-Material, zeichnet sich aber dennoch durch höchste Reinheit und einen Eisengehalt von mehr als 98 Prozent aus.

TSR40 ersetzt im Hochofen einen Teil des Eisenerzes sowie Koks und reduziert dadurch die CO₂-Emissionen bei der Roheisenerzeugung. Pro Tonne TSR40 kann die Umwelt um bis zu 1,4 Tonnen CO₂ entlastet werden – ohne dass die Qualität und die technischen Eigenschaften der fertigen Stahlprodukte beeinflusst werden. Unter dem Markennamen bluemint® recycled kann thyssenkrupp Steel so schon heute das gesamte Lieferportfolio mit einem verbesserten CO₂-Fußabdruck anbieten.

Stahlschrott in hoher Qualität, wie er unabhängig von der Produktionsroute für anspruchsvolle Automobilprodukte benötigt wird, ist ein knapper und wertvoller Rohstoff. Damit die Versorgung mit Recyclingrohstoffen für uns und die nachgelagerten Wertschöpfungsstufen jederzeit gesichert ist, arbeiten wir eng mit der Recyclingwirtschaft zusammen.

VERSORGUNGSSICHERHEIT

mit Primärstahl von thyssenkrupp Steel

Klimaschutz ist ein langfristiges Projekt. Einen ersten Schritt zur Reduzierung von CO₂-Emissionen in der Primärstahlerzeugung haben wir durch das Recycling von hochqualitativem Stahlschrott im Hochofen bereits erfolgreich umgesetzt. Primärstahl steht ganz am Anfang der Wiederverwendungskette und schließt die Lücke in der Stahlversorgung, die sich aus dem steigenden Stahlbedarf der Industrie und dem damit verbundenen Mangel an qualitativ hochwertigen Stahlschrotten ergibt. Unser Ziel ist daher eine durchgängig CO₂-neutrale Primärstahlerzeugung, ohne neue Abhängigkeiten von den globalen Marktplätzen für Stahlschrott zu schaffen.

Der nächste Schritt – Direktreduktion

Dazu setzen wir mittel- und langfristig auf die klimafreundliche Transformation der Primärstahlerzeugung über den Technologiepfad der Direktreduktion mit nachgeschalteten Einschmelzern (DRI + SAF). Zusammen mit unserem Partner SMS führen wir diese innovative Fertigungstechnologie zur Serienreife. Wie das funktioniert, erfahren Sie auf den nächsten Seiten. Entsprechende Produkte ergänzen ab 2027 unser Lieferportfolio nachhaltiger bluemint® Stähle.

Mit dem Einstieg in die Direktreduktion schaffen wir als größter Hersteller von Primärstahl in Deutschland die Basis für eine weitere Dekarbonisierung des wohl wichtigsten Werkstoffs in der modernen Automobilindustrie und sichern mit unserer Produktion die Stahlversorgung unserer Wirtschaft in doppeltem Sinne nachhaltig ab.

bluemint® Steel aus der Direktreduktion – der nächste Schritt auf dem Weg zur CO₂-Neutralität

Produktion Rohstahl in Europa 2023 ca. **126** Mio. t



Keine vollständige Abdeckung des Güterspektrums über **schrottbasierte** Elektrolichtbogenöfen (EAF-Route) möglich



Erzbasierte Primärstahlroute zwingend notwendig

¹ Alle Qualitäten verfügbar
Quelle: IEA: Achieving Net Zero Heavy Industry Sectors in G7 Members; Steel in Figures 2024, Eurofer

- ➞ Primärstahl wird überwiegend aus Eisenerz hergestellt, Sekundärstahl besteht zu einem großen Teil aus Stahlschrott
- ➞ Das Recycling von Stahlschrott ist gut für die Umwelt, noch wirksamer ist aber die CO₂-neutrale Erzeugung von Primärstahl
- ➞ thyssenkrupp Steel bietet heute schon CO₂-reduzierte Recyclingprodukte an und setzt dafür in der Primärroute Stahlschrott im Hochofen ein
- ➞ Mit der neuen Direktreduktionstechnologie werden wir ab 2027 schrittweise unsere komplette Primärproduktion CO₂-neutral machen
- ➞ Damit können wir nachhaltig die Stahlversorgung unserer Kunden sicherstellen, denn Sekundärstahl allein kann den riesigen Stahlbedarf nicht befriedigen
- ➞ Alle Güten und Oberflächen in bewährter Qualität sind jetzt auch CO₂-reduziert als bluemint® Steel lieferbar



STAHLERZEUGUNG NEU GEDACHT

bluemint® Steel – aus der Direktreduktionsanlage

- ➞ Neue Umwelttechnologie: Innovative Direktreduktion mit nachgeschalteten Einschmelzern ersetzt den konventionellen Hochofen
- ➞ Sauberer Primärstahl, CO₂-Einsparung ohne Qualitätseinbußen
- ➞ Komplettes Stahl-Portfolio – alle Güten, alle Oberflächen verfügbar
- ➞ Keine Anpassungen im Kundenprozess notwendig
- ➞ Großserienmengen verfügbar nach Hochlauf der Direktreduktionsanlage 2027



Konventioneller Stahl
(Referenzgüten)¹
[t CO₂eq/t Stahl]



bluemint®
Steel^{1,2}

CO₂-
Reduktion

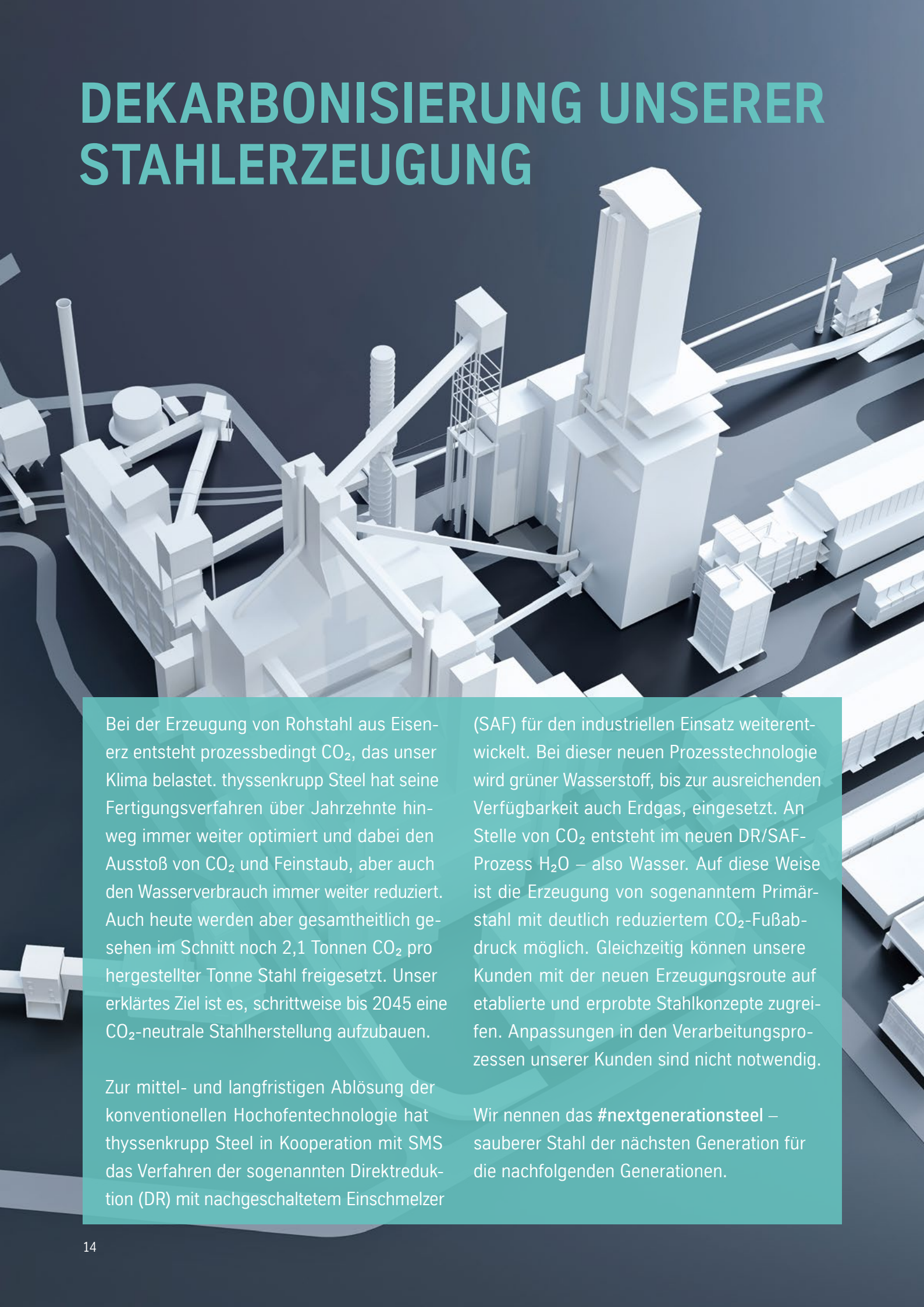
	Konventioneller Stahl (Referenzgüten) ¹ [t CO ₂ eq/t Stahl]	bluemint® Steel ^{1,2}	CO ₂ - Reduktion
Warmband	2,02	1,0	45–50%
Feuerverzinkt	2,32	1,2	45–50%
NO-Elektroband	2,59	1,4	45–50%

¹ Typische bzw. geplante Werte Stand März 2025 unter Berücksichtigung von Scope 1, 2 und partiell 3 (nur Vormaterialkette). Referenzgüten: Tiefziehstahl (Warmband), feuerverzinkter Tiefziehstahl (Kaltband), niedrigsilizierter NO-Elektroband schlussgeglüht.

² Werte bluemint® Steel bei Einsatz von grünem Wasserstoff. Bis zur ausreichenden Verfügbarkeit von grünem Wasserstoff wird ersatzweise Erdgas mit einer CO₂-Reduktion von mind. 30% eingesetzt.

Ergebnisse einer Life-Cycle-Betrachtung sind immer eine Momentaufnahme für spezifische Rahmenbedingungen. Sie unterliegen möglichen Anpassungen von Zertifizierungsmethoden, LCA-Ansätzen sowie weiteren technischen Veränderungen.

DEKARBONISIERUNG UNSERER STAHLERZEUGUNG

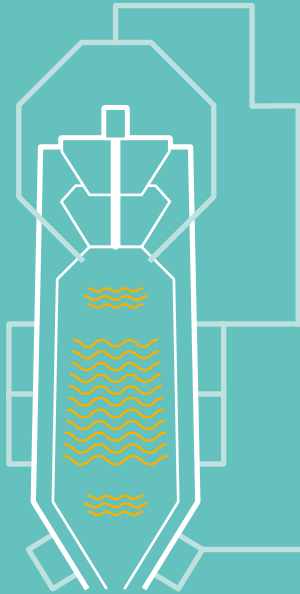
A 3D architectural rendering of a steel mill facility, showing various industrial structures, pipes, and chimneys in a light grey color against a dark blue background.

Bei der Erzeugung von Rohstahl aus Eisenerz entsteht prozessbedingt CO_2 , das unser Klima belastet. thyssenkrupp Steel hat seine Fertigungsverfahren über Jahrzehnte hinweg immer weiter optimiert und dabei den Ausstoß von CO_2 und Feinstaub, aber auch den Wasserverbrauch immer weiter reduziert. Auch heute werden aber gesamtheitlich gesehen im Schnitt noch 2,1 Tonnen CO_2 pro hergestellter Tonne Stahl freigesetzt. Unser erklärtes Ziel ist es, schrittweise bis 2045 eine CO_2 -neutrale Stahlherstellung aufzubauen.

Zur mittel- und langfristigen Ablösung der konventionellen Hochofentechnologie hat thyssenkrupp Steel in Kooperation mit SMS das Verfahren der sogenannten Direktreduktion (DR) mit nachgeschaltetem Einschmelzer

(SAF) für den industriellen Einsatz weiterentwickelt. Bei dieser neuen Prozesstechnologie wird grüner Wasserstoff, bis zur ausreichenden Verfügbarkeit auch Erdgas, eingesetzt. An Stelle von CO_2 entsteht im neuen DR/SAF-Prozess H_2O – also Wasser. Auf diese Weise ist die Erzeugung von sogenanntem Primärstahl mit deutlich reduziertem CO_2 -Fußabdruck möglich. Gleichzeitig können unsere Kunden mit der neuen Erzeugungsrouten auf etablierte und erprobte Stahlkonzepte zugreifen. Anpassungen in den Verarbeitungsprozessen unserer Kunden sind nicht notwendig.

Wir nennen das **#nextgenerationsteel** – sauberer Stahl der nächsten Generation für die nachfolgenden Generationen.



Direktreduktions-Anlage (DR-Anlage)

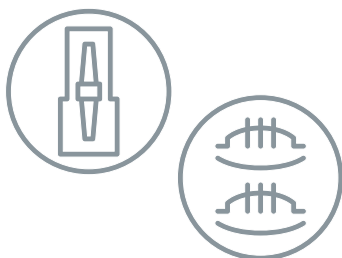
In der DR-Anlage wird unter Nutzung von Wasserstoff (übergangsweise Erdgas) die Reduktion von Eisenerz in Form von Pellets zu Eisenschwamm durchgeführt.



Einschmelzer (SAF)

Im Schmelzer wird Eisenschwamm zu flüssigem Roheisen weiterverarbeitet und dann in den etablierten Konverterprozess im Stahlwerk übergeben.

Unsere
1. DR-Anlage
mit Einschmelzern
in Duisburg wird ...



... eine **Kapazität**
von **~2,5 Mio. t**
DRI haben, ...

... Kohle durch
Wasserstoff
sowie **grünen**
Strom ersetzen
und **CO₂**
eliminieren.



MEHR DURCHBLICK DURCH LESS

Low Emission Steel Standard

Die moderne Stahlherstellung ist komplex. Fertigungsrouten und -prozesse, aber auch die eingesetzten Energieträger und unternehmensspezifische Anlagenbesonderheiten bestimmen am Ende den konkreten CO₂-Fußabdruck eines fertigen Produkts. Die Unterschiede sind gewaltig, die Auswahl eines anwendungsgerechten und gleichzeitig klimaschonenden Materials ist nicht trivial.

Das neue Kennzeichnungssystem LESS der Wirtschaftsvereinigung Stahl wird zukünftig Einordnung und Vergleich von Stahlprodukten aus allen Erzeugungsrouten hinsichtlich ihrer Klimaverträglichkeit erheblich vereinfachen. In die Entwicklung von LESS waren auch Stahlhersteller, Umweltorganisationen und Verbände eingebunden, um eine möglichst breite Akzeptanz des Systems in allen gesellschaftlichen Gruppen zu gewährleisten.

LESS steht für Low Emission Steel Standard und ordnet Stähle in Abhängigkeit der bei der Herstellung anfallenden CO₂-Emissionen sowie des eingesetzten Schrottanteils Kategorien von A bis E sowie „Near Zero“ zu. Die Klasse A steht dabei für besonders klimafreundliche Stähle, E bildet in der Regel die konventionellen Hochofenrouten ohne weitere Optimierungs-

maßnahmen ab. Nahezu CO₂-frei produzierte Stahlprodukte, bei denen auch die Roh- und Einsatzstoffe in der vorgelagerten Beschaffungskette dekarbonisiert sind, können die beste Klasse „Near Zero“ erreichen. Klassifizierung, CO₂-Fußabdruck und Schrottanteil stellen im LESS-System die drei wesentlichen Kenngrößen dar und werden daher auf dem LESS-Label angegeben.

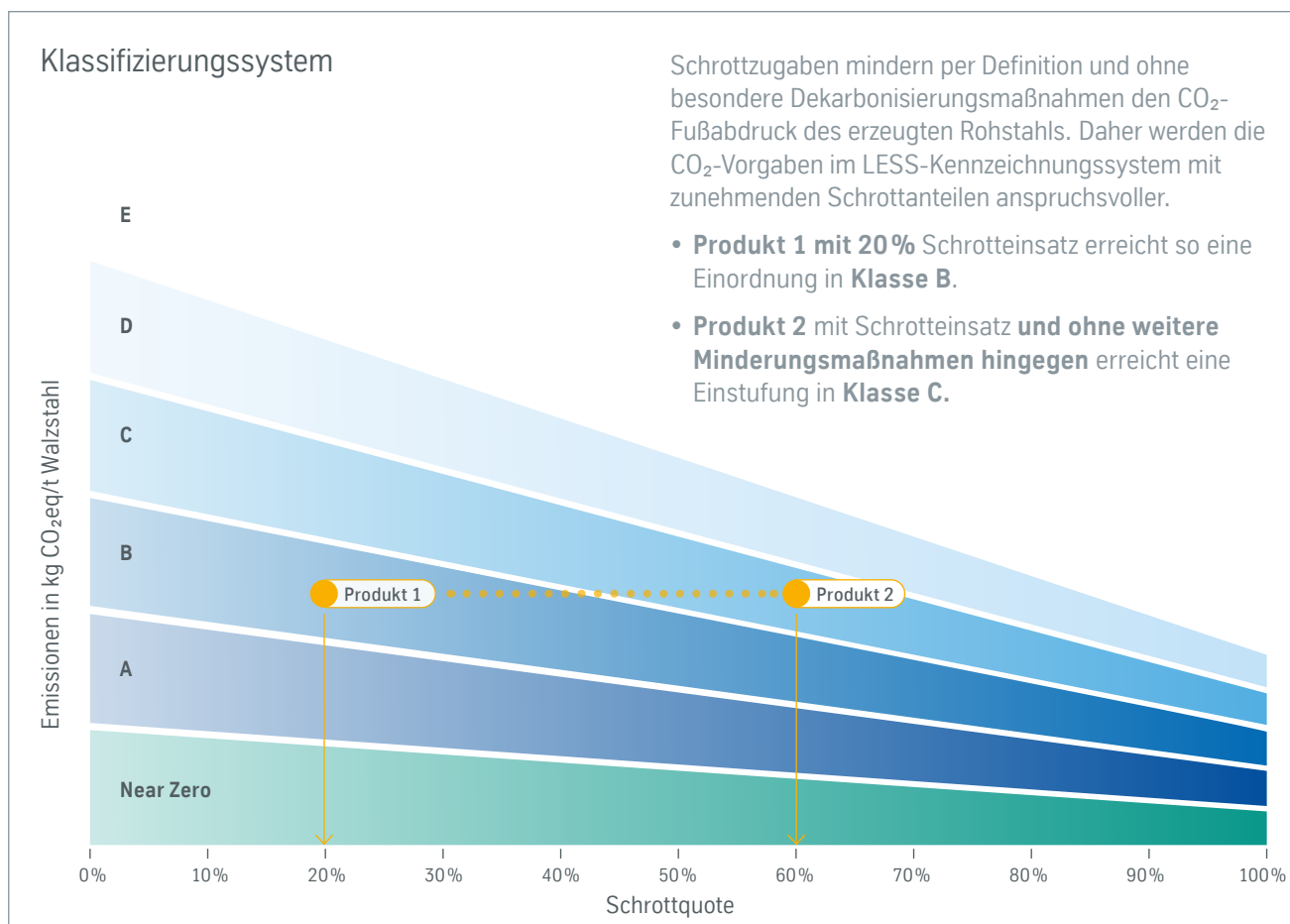
Die Relevanz echter CO₂-Einsparungen für die Einordnung von beliebigen Stählen in eine der Kategorien unterstreicht die Transparenz und Praxistauglichkeit des LESS-Kennzeichnungssystems. Sie wird durch die Berücksichtigung des in der Produktion eingesetzten Anteils von Stahlschrotten zusätzlich zu den entstehenden CO₂-Emissionen gewährleistet. Denn: Zugegebener Stahlschrott wird unabhängig von der Fertigungsrouten in der CO₂-Bilanz des produzierten Roheisens nur mit den bei Transport und Aufbereitung verbundenen Emissionen erfasst und mindert so, ohne besondere Dekarbonisierungsmaßnahmen, dessen CO₂-Fußabdruck.

Deshalb gilt: Je weniger CO₂ bei der Stahlproduktion freigesetzt wird, umso besser für die LESS-Eingruppierung. Je mehr Stahlschrott zugegeben wird, umso ambitionierter werden

die Grenzwerte für eine Einstufung in die neuen LESS-Klassen. Die LESS-Einstufung erfolgt dabei nicht durch die Anbieter selbst, sondern setzt eine unabhängige Zertifizierung voraus.

Über die innovative Route aus DR-Anlage und Einschmelzer streben wir mit unseren direkt-reduzierten bluemint® Produkten zukünftig eine LESS-Einstufung in die Kategorie A an, nach

Dekarbonisierung der Vorkette dann in „Near Zero“. In der Übergangsphase erreicht thyssenkrupp Steel aber bereits im Erdgasbetrieb voraussichtlich mindestens eine LESS-Einstufung in die Kategorie C. Wir können so die Dekarbonisierung der Produktion unserer Automobilkunden auch zukünftig jederzeit mit CO₂-optimierten Produkten begleiten.



DAS PORTFOLIO CO₂-REDUZIERTER STÄHLE

bluemint® Steel

Weiche Stähle

Tiefziehstahl

Konventionelle höher- und hochfeste Stähle

Mikrolegierter
Stahl

Hochfester
IF-Stahl

Bake-Hardening-
Stahl

Hochfester
Streckzieh-Stahl

Work-Hardening-
Stahl

Moderne Mehrphasen-Stähle

Dualphasen-
Stahl

Complexphasen-
Stahl

Ferrit-Bainit-
phasen-Stahl

Chassis-Stahl

Restaustenit-
Stahl

jetQ®

Stähle zum Warmumformen

Mangan-Bor-Stahl

Elektroband

powercore® traction

Eine detaillierte Produktübersicht finden Sie auf
unserer Website thyssenkrupp-steel.com

Alle Oberflächen lieferbar:

- Unbeschichtet
- Elektrolytisch verzinkt
- Schmelztauchverzinkt
- Galvannealed
- ZM Ecoprotect®
- Aluminium-Silizium-beschichtet
- Aluminium-Silizium-beschichtet Pro

Hinweis: Lieferportfolio bluemint® recycled 25.

Der zeitliche Hochlauf von bluemint® Steel aus der Direktreduktionsanlage kann sich bei einzelnen Güten unterscheiden.

Bei Fragen zu konkreten Verfügbarkeiten wenden Sie sich bitte an Ihre bekannten Ansprechpartner.



bluemint® Steel

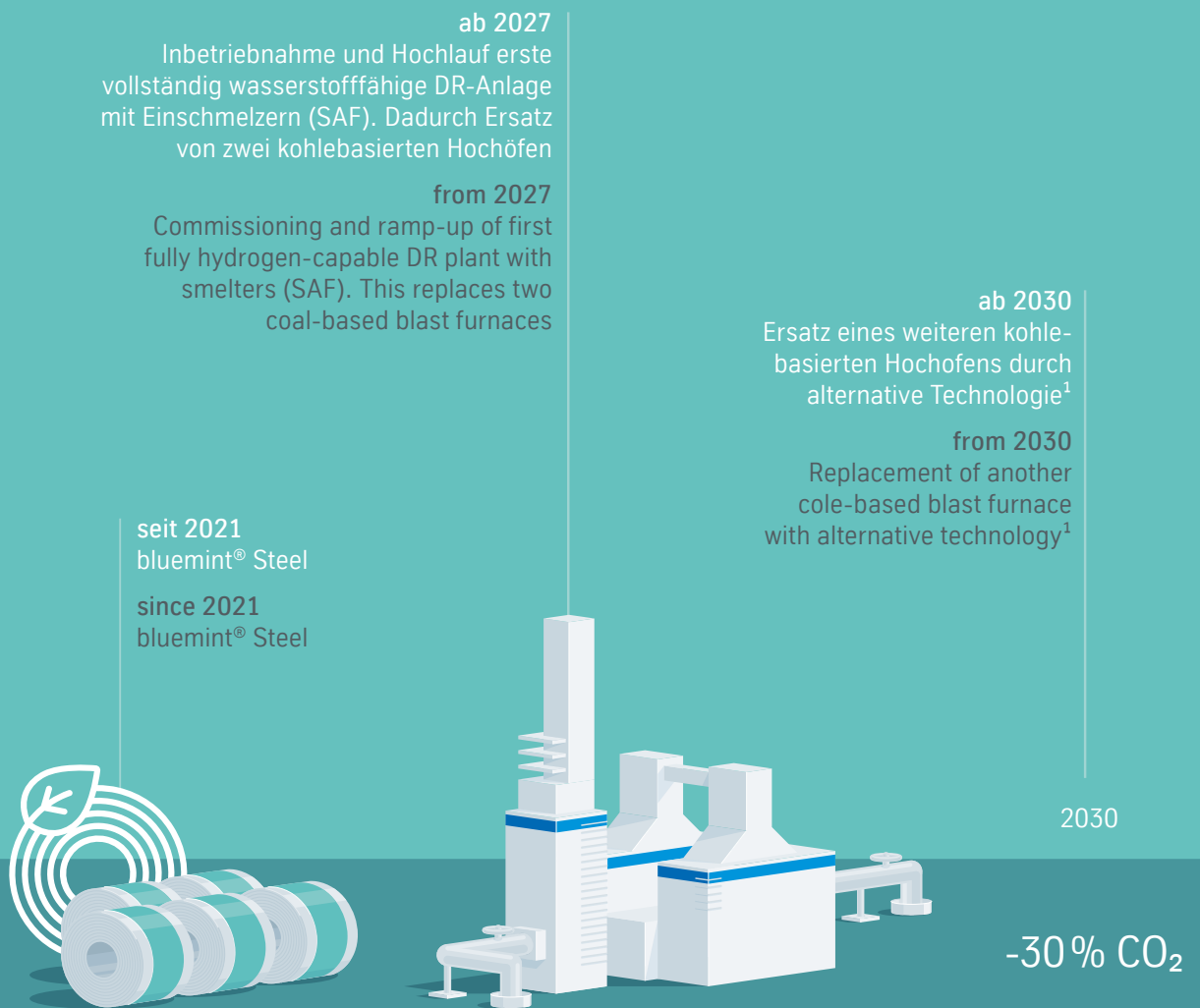
thyssenkrupp

bluemint® Steel

bluemint® Steel
thyssenkrupp
bluemint® Steel

CO₂-REDUZIERTER STAHL AUF DER HÖHE

CO₂-reduced steel at the cutting edge



¹ Entscheidung zum zweiten Transformationsschritt strategisch und technologisch offen auf Basis der jeweils gültigen Rahmenbedingungen, Szenario EAF in Prüfung

¹ Decision on the second transformation step strategically and technologically open on the basis of the applicable framework conditions, EAF scenario under review

HE DER ZEIT

Supported by:



Federal Ministry
for Economic Affairs
and Climate Action

on the basis of a decision
by the German Bundestag

Funded by:

Ministry of Economic Affairs,
Industry, Climate Action and Energy
of the State of North Rhine-Westphalia

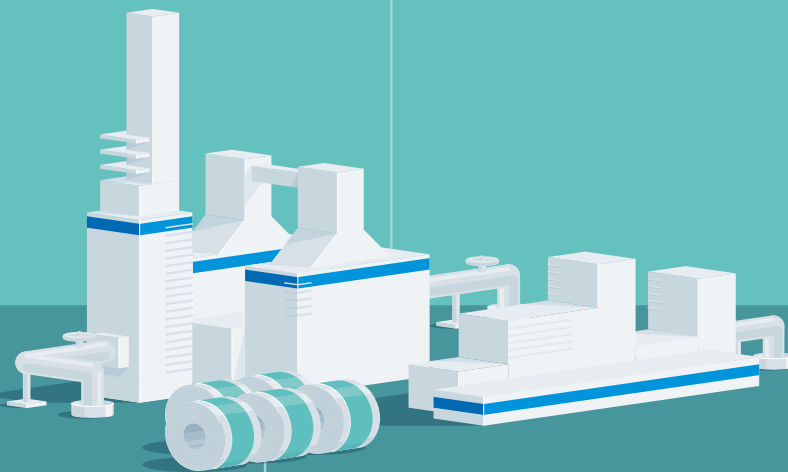


vor 2045

Vollständige Umsetzung der Transformation,
Net-Zero-Stahlherstellung inkl. Dekarbonisierung
des Downstream

before 2045

Complete implementation of transformation, Net-Zero
steel production incl. decarbonisation of the downstream



2045



SCIENCE
BASED
TARGETS

DRIVING AMBITIOUS CORPORATE CLIMATE ACTION

THE NET
ZERO
STANDARD

APPROVED NET-ZERO TARGETS

Vermeidung von CO₂-Restemissionen,
z. B. durch Carbon2Chem[®] (CCU oder CCS)

Avoidance of residual CO₂ emissions,
e.g. through Carbon2Chem[®] (CCU or CCS)

Disclaimer:

Angaben über die Beschaffenheit von Werkstoffen oder Erzeugnissen dienen ausschließlich der unverbindlichen Beschreibung und stellen keine objektiven Anforderungen gemäß § 434 Abs. 3 BGB dar. Zusagen in Bezug auf das Vorhandensein bestimmter Eigenschaften bedürfen stets einer schriftlichen Vereinbarung. Die Angabe von CO₂-Werten stellt den aktuellen Wissensstand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dar und unterliegt möglichen Anpassungen von Zertifizierungsmethoden, LCA-Ansätzen sowie technischen Änderungen. Zertifizierungen beziehen sich typischerweise auf das Produkt Warmband; CO₂-Fußabdrücke sonstiger Produkte werden gemäß Daten und LCA-Methodik von thyssenkrupp Steel unter Berücksichtigung von Emissionen in der vorgelagerten Lieferkette ermittelt (Scope 1, 2 und partiell Scope 3 – nur Vormaterialkette). Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung der thyssenkrupp Steel Europe AG.

Erfahren Sie mehr über
bluemint® Steel unter
www.bluemint-steel.com

Automotive
T: +49 203 52-45541
info.auto@thyssenkrupp-steel.com

