Carbon footprint for 1 kg of extruded profile

Location: Hydro Extrusion Nenzing

Billet used: Hydro REDUXA

further processes: Fabrication (A1-A3)
Anodizing (A1-A3)

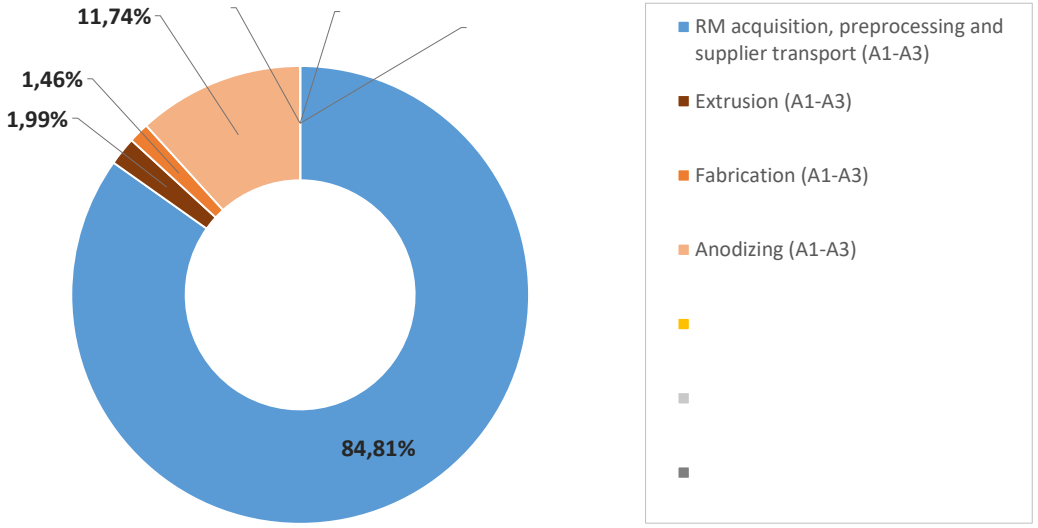
4,80 kg CO_2eq

UPSTREAM PROCESSES **4,07 kg CO_2eq**
RM acquisition, preprocessing and supplier transport (A1-A3) 4,07 kg CO_2eq

CORE PROCESSES **0,73 kg CO_2eq**
Extrusion (A1-A3) 0,10 kg CO_2eq
Fabrication (A1-A3) 0,07 kg CO_2eq
Anodizing (A1-A3) 0,56 kg CO_2eq

DOWNSTREAM PROCESSES **0,00 kg CO_2eq**

LCA basic data 2019
ISO 14040:2006, 14044:2006, EN 15804+A1:2013

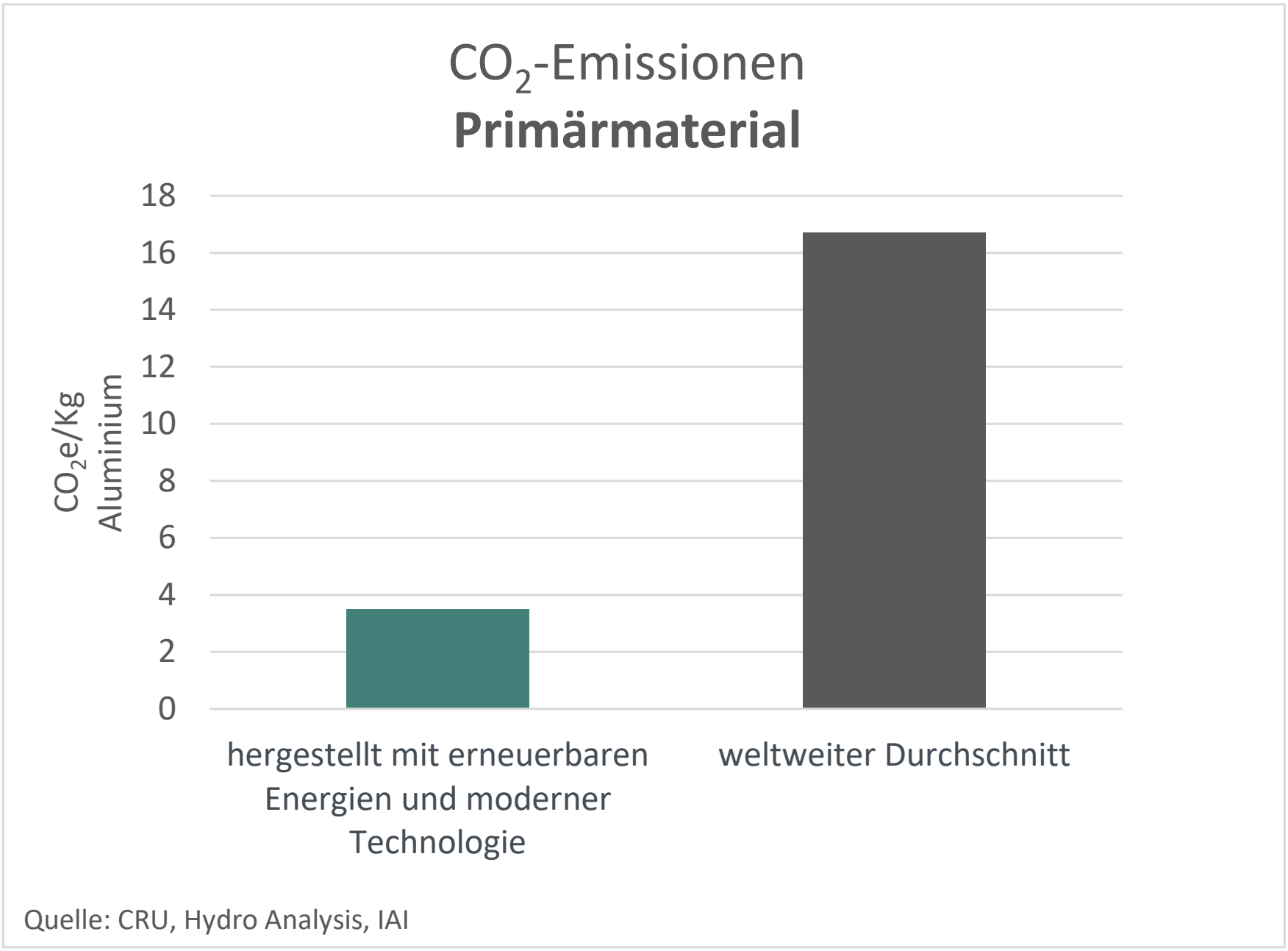


Life cycle stages contributions (%)

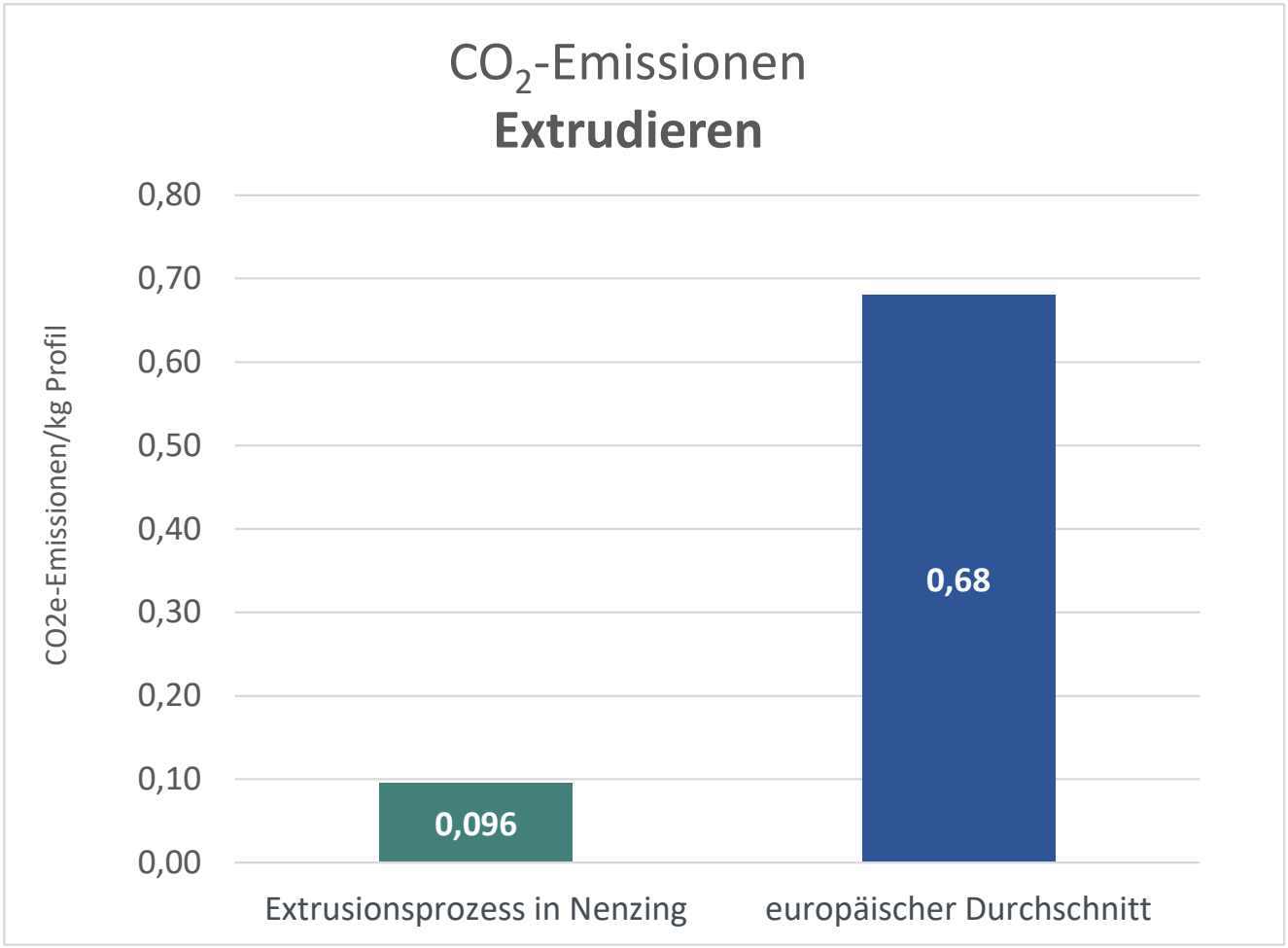
Hydro Extrusion Nenzing GmbH
Austraße 16
6710 Nenzing
Österreich

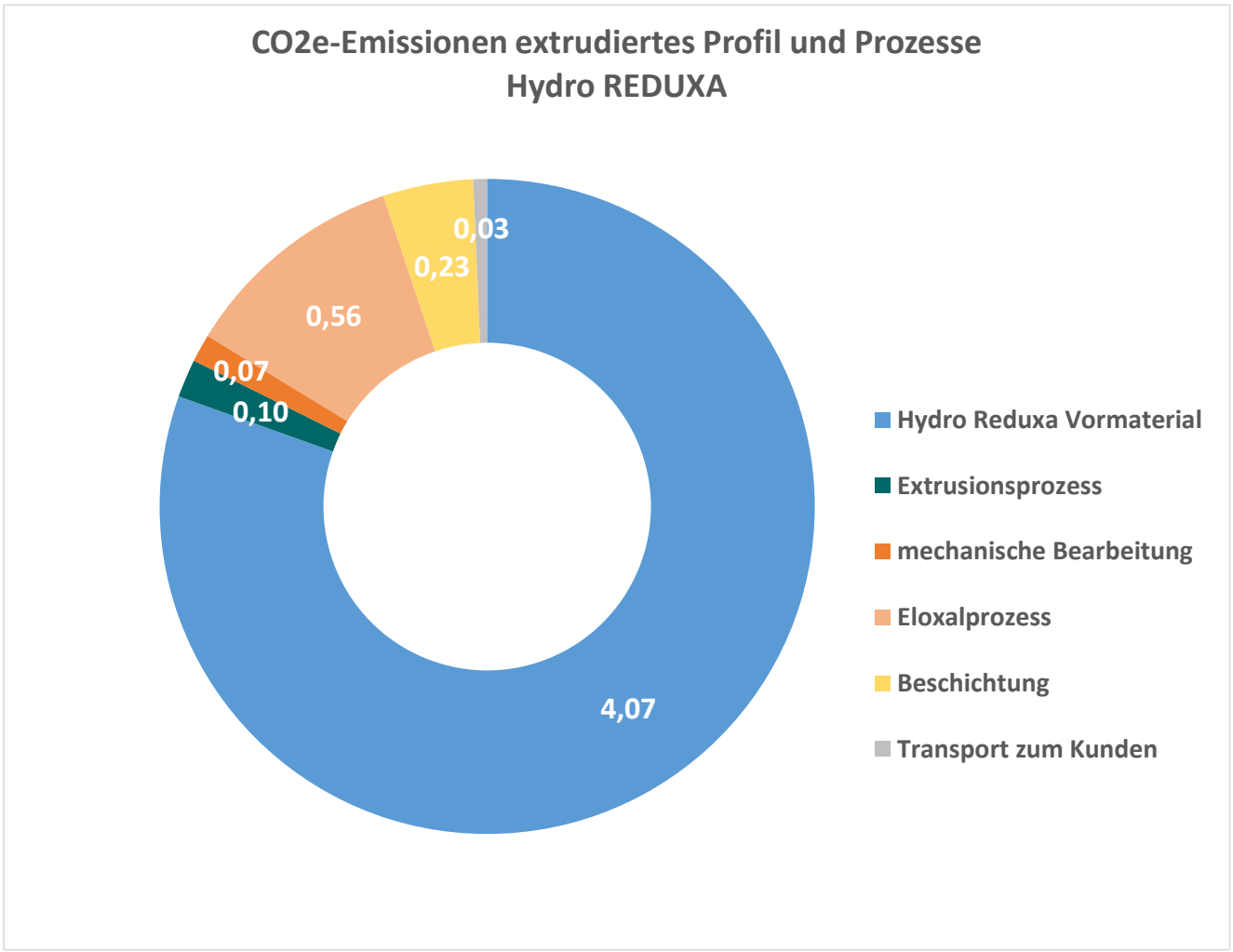
T: +43 5525 601-0
F: +43 5525 601-399
nenzing@hydro.com
www.hydro.com

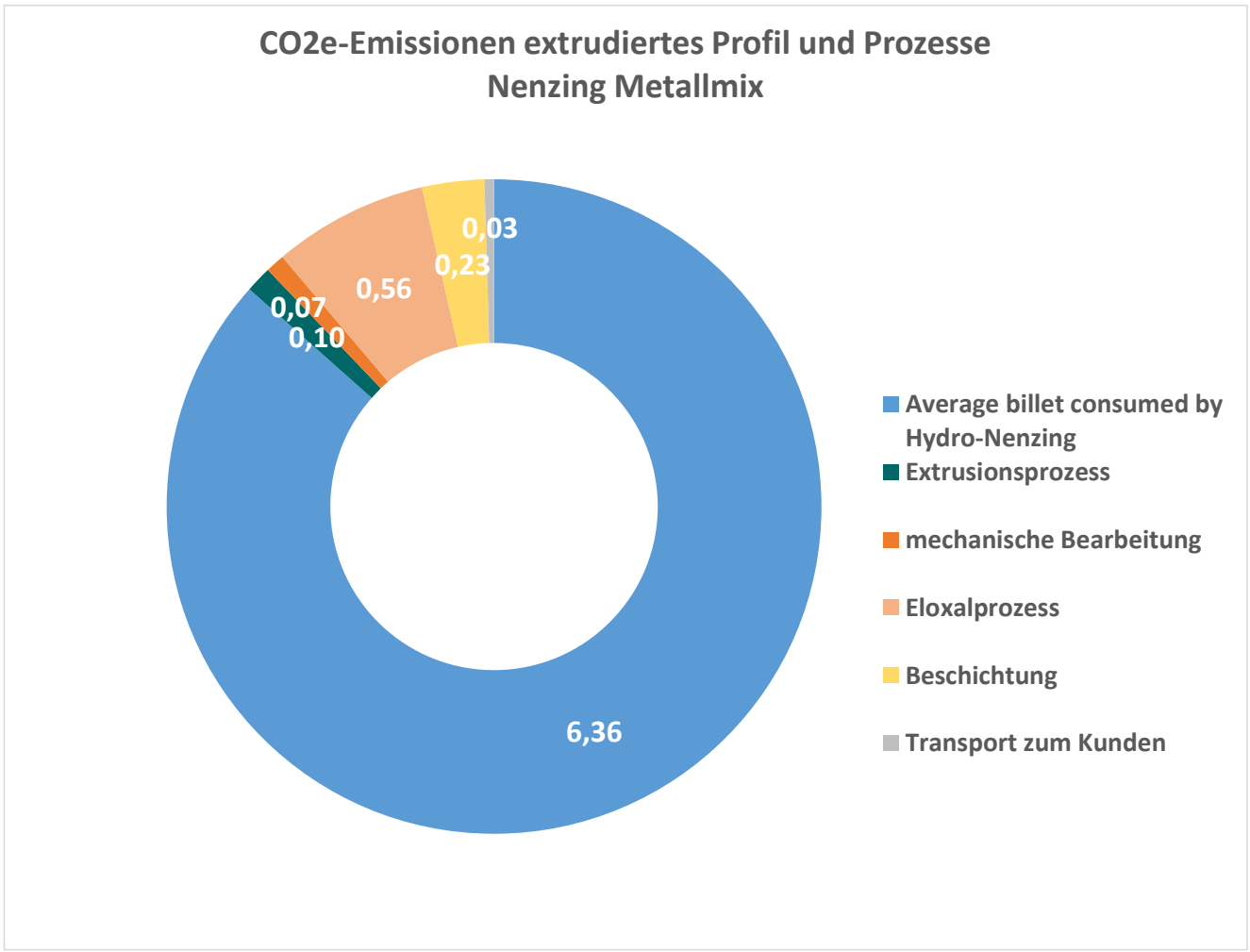
Sitz der GmbH: Feldkirch
Firmenbuch FN 73051d Feldkirch
UID-Nr. ATU 36082109
Geschäftsführung: Manfred Rotschne

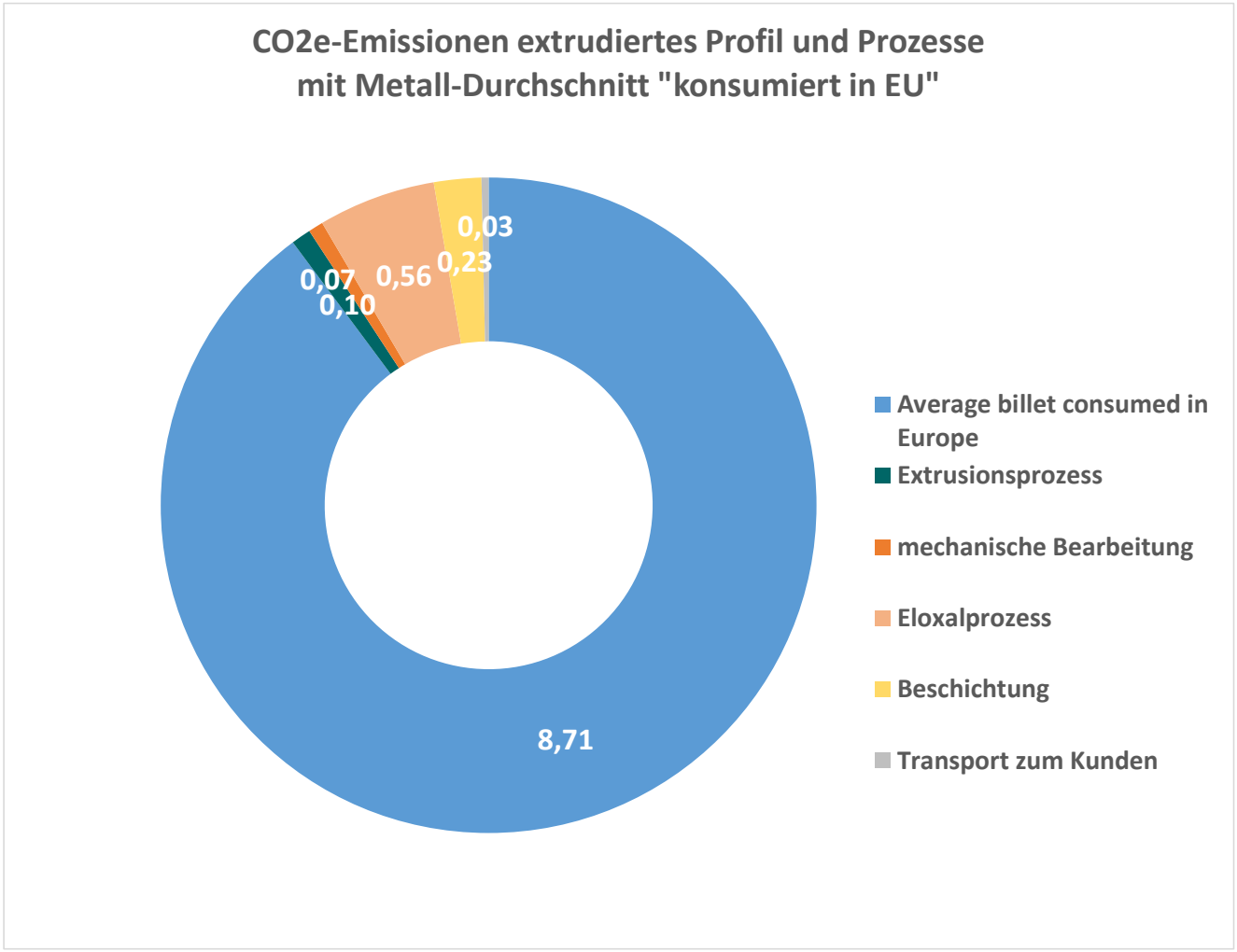


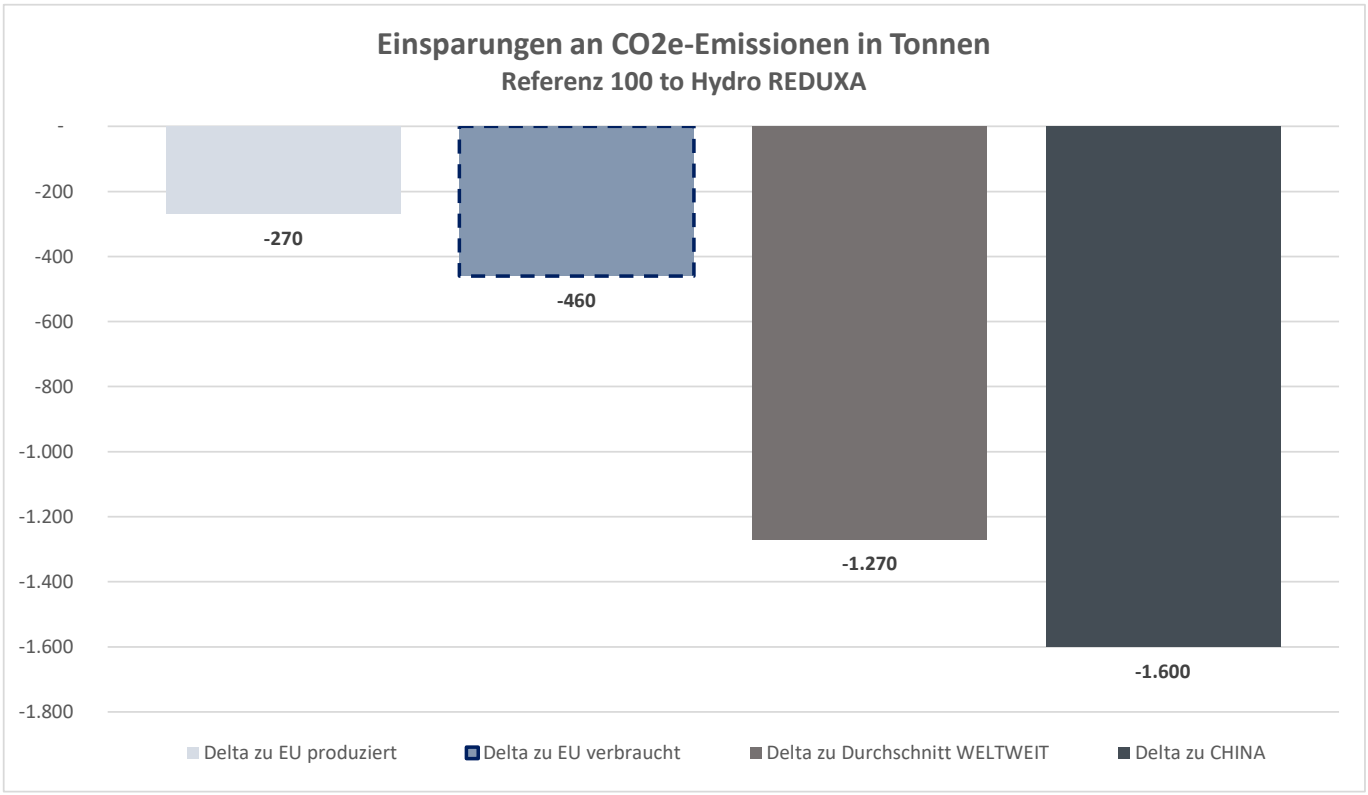
Quelle: CRU, Hydro Analysis, IAI


CO_2-Emissionen
Extrudieren
CO2e-Emissionen/kg Profil
0,80
0,70
0,60
0,50
0,40
0,30
0,20
0,10
0,00
0,096
0,68
Extrusionsprozess in Nenzing
europäischer Durchschnitt


CO2e-Emissionen extrudiertes Profil und Prozesse
Hydro REDUXA
0,03
0,23
0,56
0,07
0,10
4,07
Hydro Reduxa Vormaterial
Extrusionsprozess
mechanische Bearbeitung
Eloxalprozess
Beschichtung
Transport zum Kunden


CO2e-Emissionen extrudiertes Profil und Prozesse
Nenzing Metallmix
0,03
0,23
0,56
0,07
0,10
6,36
Average billet consumed by Hydro-Nenzing
Extrusionsprozess
mechanische Bearbeitung
Eloxalprozess
Beschichtung
Transport zum Kunden


CO2e-Emissionen extrudiertes Profil und Prozesse
mit Metall-Durchschnitt "konsumiert in EU"
0,03
0,23
0,56
0,07
0,10
8,71
Average billet consumed in Europe
Extrusionsprozess
mechanische Bearbeitung
Eloxalprozess
Beschichtung
Transport zum Kunden


Einsparungen an CO2e-Emissionen in Tonnen
Referenz 100 to Hydro REDUXA
-
-200
-400
-600
-800
-1.000
-1.200
-1.400
-1.600
-1.800
-270
-460
-1.270
-1.600
Delta zu EU produziert
Delta zu EU verbraucht
Delta zu Durchschnitt WELTWEIT
Delta zu CHINA