

Stand 6A73

**Messer**

Angélique Renier  
*Responsable Marketing  
& Communication*

25 rue Auguste Blanche  
92816 Puteaux cedex

Tel.: 01 40 80 33 04

[arenier@messer.fr](mailto:arenier@messer.fr)

[www.messer.fr](http://www.messer.fr)

**Les Quadrants Communication**

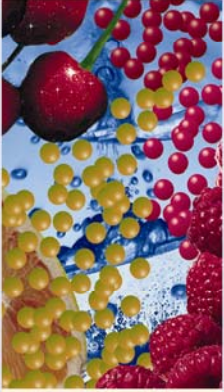
Carine Trichereau  
*Attachée de Presse*

Tour de l'horloge  
4 place Louis Armand  
75 012 Paris

Tel.: 06 67 09 52 74

[carine.trichereau@lesquadrants.com](mailto:carine.trichereau@lesquadrants.com)

[www.lesquadrants.com](http://www.lesquadrants.com)



## Messer : Un groupe 100% familial

- Un métier plurisectoriel – Chiffres 2010 P.3

## Zoom sur la France

- Mityr Mory : Un pôle d'innovation en France P.5
- L'exclusivité de Messer : La Gamme TOP P.7

## Communiqués de presse

- Nouveaux noms pour la gamme de gaz de protection en Soudage de Messer – Nouveau mélange Ferroline C12X2 pour le soudage des aciers P.8
- Le nettoyage cryogénique : un nettoyage économique, ergonomique et écologique P.10
- Messer diminue les coûts énergétiques et les rejets sur les fours à flamme et les cubilots P.12

## MESSER : Un groupe 100% familial

Depuis plus de 100 ans, le nom Messer est synonyme de compétence dans le domaine des gaz industriels.

### Un métier plurisectoriel

Messer compte parmi les leaders de l'industrie des gaz industriels avec plus de 60 filiales dans plus de 30 pays en Europe et en Asie ainsi qu'au Pérou. Les activités internationales sont gérées à partir de Sulzbach près de Francfort en Allemagne, alors que la direction des fonctions techniques comprenant la logistique, l'ingénierie et la production ainsi que les technologies d'applications est installée à Krefeld, près de Dusseldorf.

Messer est la plus grande entreprise de gaz industriels dirigée par son propriétaire.

Messer produit et fournit de l'oxygène, de l'azote, de l'argon, du dioxyde de carbone, de l'hydrogène, de l'hélium, de l'acétylène, des gaz de protection pour le soudage, des gaz alimentaires, des gaz spéciaux, des gaz médicaux et différents mélanges de gaz.

Tous ces gaz sont livrés suivant l'application et les besoins du client sous forme liquide ou gazeuse, en vrac ou conditionnés dans des emballages sous haute pression (300 bars) : bouteilles, cadres de bouteilles.

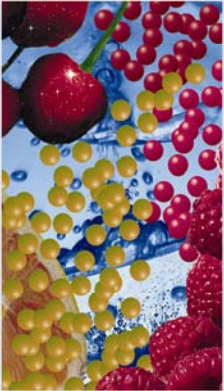
#### **Messer est la plus grande entreprise de gaz industriels dirigée par son propriétaire :**

##### **Pour la branche gaz industriels :**

- ✓ Plus de 5300 collaborateurs dont 300 en France
- ✓ Environ 60 filiales
- ✓ 120 sites Messer dans 33 pays
- ✓ 130 types de gaz et mélanges de gaz
- ✓ CA Messer Group (gaz industriels) : 910 millions d'euros en 2010 soit + 14% de croissance par rapport à 2009
- ✓ **CA Messer France : 95,4 millions d'Euros en 2010 (+ 4% de croissance par rapport à 2009)**
- ✓ 180 millions d'euros d'investissement prévus pour 2011 (+16% par rapport à 2010), soit presque 20% du CA.
- ✓ 35 unités de séparation des gaz de l'air en Europe et en Chine
- ✓ Des centres de compétences pour des applications technologiques en France, Autriche, Suisse et Allemagne

##### **Groupe Messer dans sa globalité (branches Gaz industriels et Matériels additionnées)**

- ✓ CA 2010 : 1 milliard 340 millions d'Euros (croissance globale de 12 % par rapport à 2009).
- ✓ Effectif total : 7 800 personnes

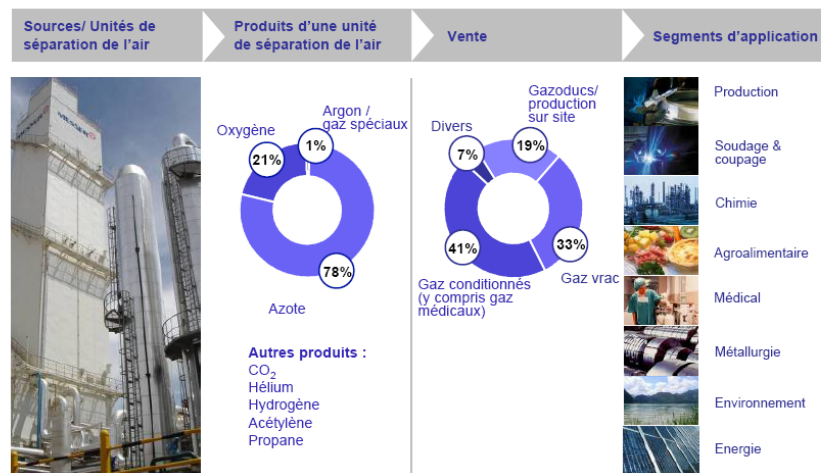


Créée en tant que société de soudage en 1898, Messer a très vite développé une division « gaz industriels » et touche désormais une large palette de secteurs :

- Soudage, Coupage, laser
- Agroalimentaire
- Chimie
- Métallurgie
- Industrie automobile, aéronautique et électronique
- Médecine, Industrie pharmaceutique
- Recherche et techniques environnementales

Différents secteurs d'activité utilisent les gaz et le savoir-faire de Messer à tout niveau d'applications technologiques :

### La chaîne de la valeur ajoutée dans le métier des gaz industriels



Part of the Messer World

Messer 1 - 06/09



A travers ces différents secteurs, Messer a mis en place plusieurs centres de compétences techniques qui se concentrent entièrement sur les innovations :

#### Allemagne, Krefeld :

Equipe d'experts pour les technologies de production de gaz ainsi que des spécialistes de certaines applications comme le broyage à froid, le recyclage, la cryogénie et le soudage/coupage.

#### Autriche, Gumpoldskirchen :

Recherche et développement pour l'industrie, la métallurgie, le traitement thermique et la technologie des brûleurs.

#### France, Mitry-Mory :

Des procédés orientés vers le futur pour les industries agroalimentaires, pharmaceutiques, biotechnologiques et environnementales.

#### Suisse, Dällikon :

Innovations pour le secteur soudage/coupage.

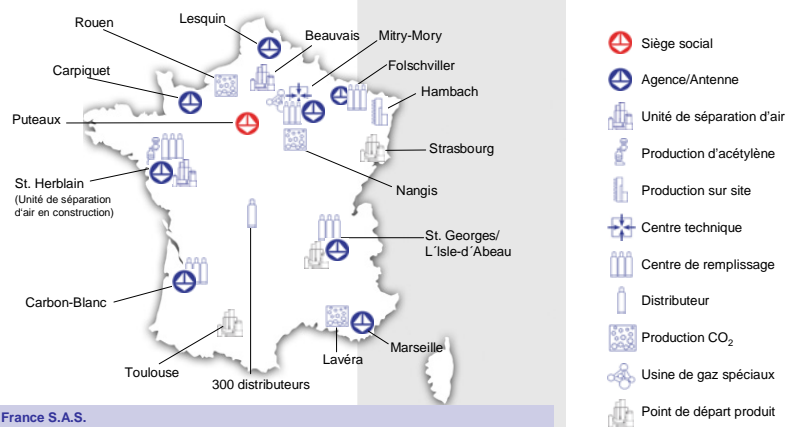
## Zoom sur la France

### Mitry Mory : Un pôle d'innovation en France

Par regroupement de plusieurs sociétés de gaz, Airgaz a été créée en 1973 laquelle, à son tour, a racheté SIAC en 1987, le deuxième producteur de CO<sub>2</sub> en France. En 1989, après cession des actifs de Linde, l'entreprise devient une filiale Messer à 100%.

Depuis 1997, sa dénomination est Messer France. Le siège social se trouve à Puteaux, près de Paris.

#### France



#### Messer France S.A.S.

25 rue Auguste Blanche  
92816 Puteaux Cedex  
Tél. +33 1 40 80 33 00  
Fax +33 1 40 80 33 99  
info@messer.fr  
www.messer.fr

Aujourd'hui, Messer France exploite une usine de gaz spéciaux à **Mitry-Mory**, cinq centres de remplissage et différents sites de production de CO<sub>2</sub> dans toute la France (par exemple à Lavéra avec une capacité de 180 000 tonnes/an) ainsi qu'une unité de séparation d'air à Beauvais et un site de production d'acétylène à St. Herblain. De plus, Messer France dispose de tranches de production dans des unités de séparation de l'air à Strasbourg et L'Isle-d'Abeau près de Lyon.

Récemment, Messer France a investi dans 3 nouveaux centres :

- dans l'Est du pays, un nouveau centre de conditionnement dans la zone industrielle de Furst à **Folschviller** représentant un investissement d'environ 4 Millions d'euros, équipé des technologies FILTRAC et BABEL.
- A **St Herblain** en Bretagne avec une nouvelle unité de production de gaz liquéfiés (azote, oxygène et argon) d'une capacité de 300 tonnes par jour afin de répondre au marché agroalimentaire croissant, et représentant un investissement de 25 millions d'Euros.
- A **Blanquefort** près de Bordeaux avec un terminal ferroviaire CO<sub>2</sub> pour renforcer ses moyens d'approvisionnement pour l'industrie agroalimentaire, mais aussi pour répondre aux exigences de ses clients en termes de fiabilité et de réduction de l'impact sur l'environnement.



Le hall technologique Mitry II à Mitry-Mory inauguré le 11 Mai 2005, est devenu le centre de compétences français pour les applications innovantes dans les industries agroalimentaires, pharmaceutiques, biotechnologiques et environnementales.

En collaboration étroite avec les entreprises partenaires, ce centre a pour mission de créer des nouveaux produits ainsi qu'une valeur ajoutée.

Ce pôle de recherche et d'innovation reste en constant développement et a déjà fait ses preuves dans différents domaines tels que :

- **Réfrigération, surgélation, transformation à froid**
- **Transport de denrées périssables sous température dirigée**
- **Applications gazeuses**
- **Applications sous haute pression :**

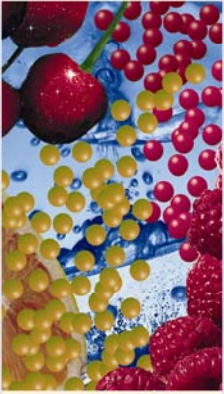
Extraction sous haute pression et en voie supercritique, cristallisation, « nano » pulvérisation de produits pharmaceutiques et chimiques...

- **Applications environnementales :**

Traitement de l'eau (neutralisation de pH, re-minéralisation des eaux potables, dopage à l'oxygène dans les stations biologiques d'épuration et piscicultures...), augmentation de la capacité d'incinération des déchets ménagers et spéciaux avec l'oxygène, optimisation de la production grâce à la régulation du pH dans l'industrie du papier avec le CO<sub>2</sub>, nettoyage cryogénique...

### **Un pôle de production de gaz spéciaux**

Démarrée en 1996, l'unité de gaz spéciaux à Mitry-Mory s'est vite développée comme un centre de haute qualité. Après le désinvestissement de la société allemande en 2004, Messer a investi dans ses centres de production pour retrouver son indépendance vis-à-vis d'autres fournisseurs. Ainsi, l'unité de Mitry-Mory est devenue un centre de compétence phare pour le groupe Messer.





## Des compétences technologiques de référence

### L'exclusivité de Messer : la gamme TOP.

Grâce à la technologie 300 bar rajoutez jusqu'à 50% de gaz en plus dans votre bouteille ou cadre de bouteilles.

Messer France est la seule société à offrir la gamme de bouteilles conditionnées à 300 bars et prédétendue à 200 bars. Cette solution novatrice permet au client de réduire ses coûts et d'économiser de grandes quantités de gaz, mais aussi de limiter les manutentions, les réapprovisionnements et les opérations de chargement et de déchargement chez le client.

Afin d'éviter aux clients d'avoir à investir dans de nouveaux équipements de distribution de gaz (flexibles, stations de détente ou détenteur), Messer a développé un robinet avec prédétente intégrée qui permet d'obtenir une pression de 120 bars en sortie de la bouteille. Ainsi, il est possible en utilisant tous les matériels de régulation et détente de la gamme 200 bars, de conserver les anciennes bouteilles de 200 bars et/ou d'utiliser la gamme TOP.



La gamme TOP répond aussi bien aux besoins en cadre qu'en bouteilles individuelles. L'augmentation du contenu de la bouteille est synonyme de gain de productivité car elle permet de réduire les temps de manutention, les risques d'accidents liés au mouvement de la bouteille et les coûts liés à de ruptures de stock involontaires.

### Les avantages de la gamme TOP

- Visualisation de la pression de 300 bars sur la jauge
- Les bouteilles aux nouvelles normes européennes
- Les dimensions de la bouteille 300 bars sont les mêmes que celle à 200 bars
- Le poids de la bouteille reste presque inchangé grâce à de nouvelles techniques de fabrication de bouteilles (cristallisation de l'acier sous atmosphère contrôlée).

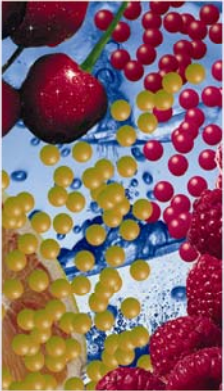
### Pour le secteur du soudage, Messer a spécialement développé sa gamme Multi-TOP

Par rapport à la gamme TOP, les bouteilles Multi-TOP 300 bars disposent en plus d'un chapeau à poignée ergonomique pour faciliter le transport et protéger l'ensemble détenteur-débitmètre en cas de choc ou de chute.

Messer a déjà prouvé à maintes reprises que les gaz apportent des solutions innovantes et optimisent les applications les plus diverses.

Grâce à ses investissements continus, Messer s'oriente vers de nouvelles directions et améliore son développement. Ainsi, la mise en place de centres de compétences techniques en accord avec les besoins spécifiques des différents secteurs industriels de chaque pays, consolide l'image dynamique et novatrice du groupe.

**La philosophie de Messer est simple : les besoins et attentes des clients sont le moteur et l'objectif de chacune des innovations.**



## Communiqués de presse

### De nouveaux noms pour la gamme de gaz de protection en soudage de Messer : Ferroline, Aluline, Inoxline

Puteaux, Février 2011 - Les gaz de protection en soudage de Messer anciennement dénommés Ferromix, Alumix, Inoxmix, changent de noms pour devenir : Ferroline, Aluline et Inoxline.

Les gaz de protection sont un des facteurs clés d'un soudage réussi, car chaque mélange et chaque pureté a une influence décisive sur la qualité et la rentabilité du procédé de soudage.

Messer dispose de plusieurs groupes de gaz de protection.

**Ferroline** est utilisé pour les aciers non alliés. L'**Inoxline** lui est prévu notamment pour les aciers alliés. Pour le soudage des aluminiums, l'**Aluline** augmente la qualité de la soudure, la compacité de manière significative et réduit les travaux de retouche. Le **Formiergas** est utilisé pour la protection envers des aciers alliés et, en partie, des aciers faiblement alliés. **Airlaz** est une gamme complète et spécifique pour le soudage laser et la découpe laser.

#### Récemment (Septembre 2010) Messer a mis sur le marché un nouveau mélange pour le soudage des aciers désormais appelé Ferroline C12X2

Destiné au soudage MAG des aciers, ce mélange est un compromis idéal entre qualité et rentabilité.

#### Allier la qualité et la rentabilité

L'équilibre choisi entre la teneur en dioxyde de carbone, destiné à améliorer la pénétration mais générateur de projections, et l'oxygène apportant chaleur et fluidification du bain de soudure, dans ce mélange à base d'argon, est idéal : les essais et bilans économiques effectués prouvent un **gain de l'ordre de 20 % sur le coût global de l'opération de soudage** tout en améliorant l'aspect du cordon de soudure obtenu (plus lisse) à pénétration équivalente.

En effet, la main d'œuvre représente 50% du coût de l'opération de soudage. En augmentant la vitesse de soudage et en diminuant le travail après soudage (nettoyage du aux projections), les gains de rentabilité deviennent donc très vite significatifs. Outre les coûts « homme », ce nouveau mélange Ferroline C12X2 induit aussi des économies sur les besoins en énergie et en fil, à vitesse de soudage égale.

Divers essais effectués chez des industriels et au sein du centre de recherche et formation de CASTOLIN, filiale du groupe Messer spécialisée en matériels et consommable de soudage, prouvent, chiffres à l'appui, le gain de productivité apporté par ce nouveau mélange développé par les équipes Messer.

Les Responsables Technico-commerciaux Messer France basés en région sont à la disposition des professionnels du soudage pour mener des audits de productivité et des essais.

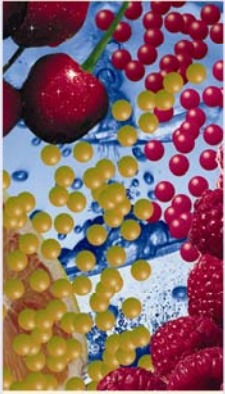
## Préserver l'environnement et la sécurité des opérateurs

« Nous sommes soucieux d'apporter des solutions innovantes aux industriels pour les aider à améliorer leur productivité et à faire face à un contexte économique difficile, surtout dans le domaine de la métallurgie confronté à la mondialisation. Mais nous veillons aussi à rester écologiquement et socialement responsables. Diminuer la teneur en CO<sub>2</sub> dans nos mélanges de soudage contribue à diminuer les émissions de fumées toxiques (monoxyde de carbone CO) pour le soudeur et pour l'environnement. » indique Jean-Luc Marchand, Responsable de marché soudage, coupage et découpe laser chez Messer France.

De plus, en modernisant et optimisant ses moyens de production et de logistique, Messer améliore considérablement l'empreinte carbone de ses produits.

Le démarrage d'une unité de séparation d'air près de Nantes début 2010, produisant entre autres de l'argon et de l'oxygène, a permis par exemple l'économie de 4 millions de kilomètres de transport par camions citernes, soit 4 000 tonnes par an de CO<sub>2</sub> en moins rejetées dans l'atmosphère, pour alimenter les industriels du Grand Ouest.

Plus récemment, Messer France a mis en service un terminal ferroviaire CO<sub>2</sub> près de Bordeaux : le transport du CO<sub>2</sub> entre l'unité de valorisation de Lavéra près de Marseille et les clients de la façade atlantique est dorénavant assuré par voie ferrée et non plus routière. A la clé, là aussi, un bilan carbone nettement favorisé.



## Le nettoyage cryogénique : un nettoyage économique, ergonomique et écologique

Mitry-Mory, Avril 2008 - Les particules de glace ou neige carbonique (CO<sub>2</sub> solide à -78°C) sont projetées par un flux d'air comprimé sur une surface à nettoyer.

L'association du froid intense et du choc mécanique provoque le détachement de la saleté de son support. La glace carbonique se sublime instantanément après avoir assuré le nettoyage. Reste un déchet pur et plus facile à traiter sans eau.



### Les avantages :

#### 1. Economie

En fonction de l'application, il est possible d'atteindre une économie jusqu'à 70% par rapport aux coûts d'un nettoyage classique.

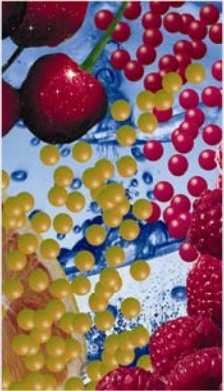
Le calcul des économies se fait sur la base des éléments suivants :

- Rentabilité des installations : le nettoyage cryogénique se fait sur place sans avoir à démonter les éléments à nettoyer et à protéger les éléments autour.
- Temps de nettoyage optimisé : La combinaison d'un choc mécanique avec une action thermique permet de réduire considérablement le temps de traitement par rapport à un nettoyage classique.
- Longévité des pièces : Le procédé n'agresse pas le support. Les pièces concernées ne subissent donc aucun dommage lors du nettoyage.
- Moins de pollution : Le nettoyage à sec ne génère aucun effluent aqueux contaminé. Les déchets sont réduits et se présentent sous forme d'éléments purs faciles à intégrer au tri sélectif.
- Automatisation : Selon l'installation, il est possible d'intégrer le procédé dans les dispositifs de production ce qui permet un nettoyage automatisé.



## 2. Ergonomie

- Un équipement convivial : Plus besoin de traitement mécanique dur.
- Un environnement plus sain : La neige carbonique est un produit chimiquement non toxique contrairement à la plupart des produits de nettoyage classiques qu'il faut utiliser avec précaution.



## 3. Ecologie

Plutôt que de le laisser partir à l'atmosphère, MESSER récupère le CO<sub>2</sub> émis par les industries chimiques et biologiques, le purifie et le valorise au travers d'applications bénéfiques à l'environnement telle que le nettoyage cryogénique. Les émissions de CO<sub>2</sub>, incontournables dans le monde industriel, peuvent donc contribuer au développement durable : c'est le paradoxe du CO<sub>2</sub>.

Exemples d'applications : automobile, machines outils, nautisme, électronique, alimentaire, fonderie, imprimerie...



## Messer diminue les coûts énergétiques et les rejets sur les fours à flamme et les cubilots

Mitry-Mory, Décembre 2008 - Par injection supersonique d'oxygène : procédés continu OXIJET ou discontinu PULSOX ; Messer optimise le fonctionnement des fours à flamme.

Que ce soit en fonderie (cubilots), dans les cimenteries, verreries, ou même les fours d'incinération, la trop grande variabilité des réactions chimiques dans les fours induit des fluctuations importantes des consommations d'énergie et ne permet pas d'obtenir à chaque fois le même niveau de qualité.

La solution développée par Messer consiste à injecter dans le four ou le cubilot des doses d'oxygène pour stimuler et réguler la combustion. L'oxygène n'est plus diffusé à vitesse constante mais pulsé avec des pointes d'accélération au delà de la vitesse du son.

**Les ingénieurs Messer spécialisés audient et accompagnent leurs clients pour adapter un équipement sur mesure.**

### Les atouts de cette démarche :

#### ▪ **Rentabilité**

A puissance égale, en remplaçant l'air par l'oxygène, l'énergie disponible pour le procédé est doublée.

Cela permet une réduction substantielle des consommations de combustible et d'électricité ainsi que de coke et silicium dans les cubilots.

Outre les économies énergétiques, le procédé PULSOX limite l'usure des réfractaires et diminue les coûts de maintenance sur les fours.

#### ▪ **Respect de l'environnement**

Le volume de fumées à traiter est réduit ainsi que les émissions de CO<sub>2</sub>. L'impact est donc positif sur le bilan carbone des utilisateurs.

#### ▪ **Flexibilité**

Les démarrages sont plus rapides avec des changements de cadence possibles, quelque soit la composition des charges.

Par ailleurs, grâce à ce procédé, la température de la fonte dans les cubilots augmente, ce qui permet d'élever la capacité de fusion.

