

## Evonik-Tochter Li-Tec bündelt weltweit einzigartige Speichertechnologie unter der Marke CERIO®

- Serienfähige Batteriezellen von Li-Tec machen Weg frei für Elektrofahrzeuge der Zukunft
- Im internationalen Wettlauf um die beste Batterielösung setzt Li-Tec auf einzigartige keramische Speichertechnologie mit dem Namen CERIO®
- In der strategischen Partnerschaft mit Evonik Industries und Daimler bündelt Li-Tec wesentliche Kompetenzen im Batteriebereich – Verkauf von Zellen auch an Dritte

Die Li-Tec Battery GmbH, ein Tochterunternehmen der Evonik Industries AG, macht im Rennen um die beste Batterielösung für die Automobilindustrie der Zukunft große Fortschritte: Das Unternehmen aus dem sächsischen Kamenz ist in Europa der erste Hersteller serienfähiger Lithium-Ionen-Batteriezellen mit keramischer Speichertechnologie für automobiler Anwendungen. Ab 2011 werden in Kamenz mehrere Millionen Zellen in Serie gefertigt. Noch in diesem Jahr will Li-Tec die Produktionskapazität für Batteriezellen auf 300.000 Stück pro Jahr hochschrauben. Damit rückt die Massenproduktion von sicheren und umweltfreundlichen Elektrofahrzeugen in Europa ein deutliches Stück näher.

Die serienfähige High-Tech-Batteriezelle von Li-Tec ist anderen Produkten in wesentlichen Punkten überlegen. Ihre führende Stellung erreicht die Li-Tec Zelle durch den Einsatz der weltweit einzigartigen keramischen Speichertechnologie. Diese umfassend patentierte Technologie hat Li-Tec nun unter dem Markennamen CERIO® gebündelt. CERIO® basiert auf einer speziellen Kombination von Keramik-Materialien und hochmolekularen Ionenleitern. Die CERIO® Batteriezellen von Li-Tec setzen höchste Maßstäbe in Bezug auf Zyklenfestigkeit, Leistungsabgabe und nicht zuletzt auch auf Sicherheit. Gemeinsam mit der sehr kompakten Bauweise der Batteriezellen wird zusätzlich eine hohe Energiedichte bei geringem Gewicht erreicht.

Kern der CERIO® Technologie ist der keramische Hochleistungsseparator SEPARION®. Diese speziell entwickelte Separatorfolie ist hauchdünn und dabei extrem hitzebeständig. In der Batterie ist der innovative Separator für die zuverlässige Trennung von Anode und Kathode zuständig und verhindert so einen gefährlichen inneren Kurzschluss. SEPARION® ermöglicht im Zusammenspiel mit weiteren abgestimmten Komponenten Batterien mit bislang ungekannter Leistungsfähigkeit.

24. September 2009

**Alexandra Boy**  
Konzernpresse  
Telefon +49 201 177-3167  
Telefax +49 201 177-3030  
[alexandra.boy@evonik.com](mailto:alexandra.boy@evonik.com)

**Volker Schmitt**  
Konzernpresse  
Telefon +49 201 177-3829  
Telefax +49 201 177-3030  
[volker.schmitt@evonik.com](mailto:volker.schmitt@evonik.com)

**Evonik Industries AG**  
Rellinghauser Straße 1-11  
45128 Essen  
Telefon +49 201 177-01  
Telefax +49 201 177-3475  
[www.evonik.de](http://www.evonik.de)

**Aufsichtsrat**  
Wilhelm Bonse-Geuking, Vorsitzender  
**Vorstand**  
Dr. Klaus Engel, Vorsitzender  
Ralf Blauth, Dr. Wolfgang Colberg

Sitz der Gesellschaft ist Essen  
Registergericht  
Amtsgericht Essen  
Handelsregister B 19474

Seit Dezember 2008 bündeln Evonik Industries AG und Daimler AG bei der Li-Tec ihre Kompetenzen auf dem Gebiet der Lithium-Ionen-Batterietechnik. In der zukunftsweisenden Partnerschaft verbindet sich das Chemie Know-how von Evonik mit der Fahrzeugkompetenz von Daimler. Li-Tec wird künftig nicht nur Batteriezellen für Mercedes-Benz Cars liefern, sondern ist auch offen für andere Anbieter. „Das Interesse an unserer Technologie ist erfreulich groß. Der Verkauf von Zellen und Batteriesysteme an Dritte ist in der Kooperation mit Daimler explizit vorgesehen, da es sich um eine wechselseitig nicht exklusive Allianz handelt“, erklärt Dr. Andreas Gutsch, Geschäftsführer der Li-Tec Battery GmbH. „In der strategischen Partnerschaft liegt die große Chance, wesentliche Kompetenzen im Batteriebereich zu bündeln und die Batterieentwicklung in Deutschland damit entscheidend voranzubringen. Durch die Bündelung unterschiedlichen Know-hows im Batterie- und Automotive-Sektor haben wir die Möglichkeit, auf künftige Herausforderungen schnell und kompetent reagieren zu können“, so Gutsch.

Die strategische Allianz der beiden Großkonzerne beim Elektroantrieb wurde jüngst prämiert: Für ihre Kooperation zur Forschung, Entwicklung und Fertigung von Lithium-Ionen-Batterien erhielten Evonik und Daimler gemeinsam den „ÖkoGlobe“, den ersten internationalen Umweltpreis für die Automobilindustrie und ihre Zulieferer. Bei der Bewertung innovativer Energieträger kam die erst vor rund zehn Monaten gestartete Partnerschaft auf Platz 1.

#### **Informationen zum Unternehmen**

Li-Tec Battery GmbH – ein Gemeinschaftsunternehmen von Evonik Industries AG (50,1%) und Daimler AG (49,9%) – entwickelt, produziert und vertreibt großformatige Lithium-Ionen-Batteriezellen für automobiler Anwendungen und Batteriesysteme für industrielle und stationäre Anwendungen. Die hochentwickelten Li-Tec Batteriezellen sind die einzigen in Europa industriell gefertigten Zellen mit dem keramischen Hochleistungsseparator SEPARION® und LITARION® Elektroden von der Evonik Litarion GmbH, einer 100%igen Tochtergesellschaft von Evonik. Am integrierten Verbundstandort Li-Ion Fab I im sächsischen Kamenz bei Dresden bündeln Li-Tec und Evonik Litarion die erforderlichen Schlüsselkompetenzen unter einem Dach. In seiner CERIO® Produktgruppe bietet Li-Tec Energiespeicherlösungen mit großformatigen Batteriezellen und vollständigen Batteriesystemen für eine Vielzahl zukunftsweisender Anwendungen.

#### **Informationen zum Konzern**

Evonik Industries ist der kreative Industriekonzern aus Deutschland mit den Geschäftsfeldern Chemie, Energie und Immobilien. Evonik ist eines der weltweit führenden Unternehmen in der Spezialchemie, Experte für Stromerzeugung aus

Steinkohle und erneuerbaren Energien sowie eine der größten privaten Wohnungsgesellschaften in Deutschland. Kreativität, Spezialistentum, kontinuierliche Selbsterneuerung und Verlässlichkeit sind unsere Stärken.

Evonik ist in mehr als 100 Ländern der Welt aktiv. Rund 41.000 Mitarbeiter erwirtschafteten im Geschäftsjahr 2008 einen Umsatz von rund 15,9 Milliarden Euro und ein operatives Ergebnis (EBITDA) von rund 2,2 Milliarden Euro.

**Rechtlicher Hinweis**

Soweit wir in dieser Pressemitteilung Prognosen oder Erwartungen äußern oder unsere Aussagen die Zukunft betreffen, können diese Prognosen oder Erwartungen der Aussagen mit bekannten oder unbekanntem Risiken und Ungewissheit verbunden sein. Die tatsächlichen Ergebnisse oder Entwicklungen können je nach Veränderung der Rahmenbedingungen abweichen. Weder Evonik Industries AG noch mit ihr verbundene Unternehmen übernehmen eine Verpflichtung, in dieser Mitteilung enthaltene Prognosen, Erwartungen oder Aussagen zu aktualisieren.