

# Weltmarktführer bei Spezialviskosefasern



Kelheim  
Fibres

# Spezialviskosefasern – made in Kelheim

Wir sind ein mittelständischer Faserhersteller in Süddeutschland mit 500 Mitarbeitern und einer jährlichen Produktion von 90.000 Tonnen Spezialviskosefasern. Unsere Vision ist, der weltweit führende Hersteller von Spezialviskosefasern für ein breites Spektrum an Anwendungen und Märkten zu sein.



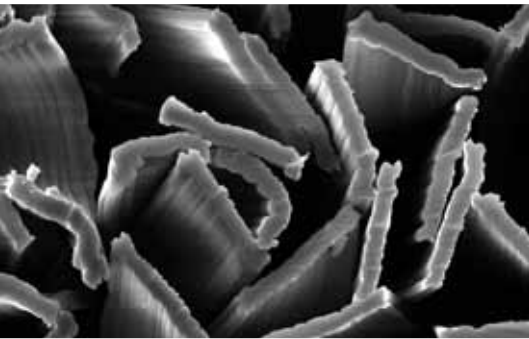
## Weltmarktführer bei Tamponfasern



Galaxy® ist die weltweit führende Hygienefaser aus 100% Zellulose für alle Einsatzbereiche, bei denen Absorption die entscheidende Rolle spielt. Für medizinische Anwendungen und Produkte persönlicher Hygiene ist die technische Leistung essentiell – langjährige Zuverlässigkeit und Produktsicherheit sind mindestens von gleichrangiger Bedeutung.

# Weltmarktführer bei Spezialviskosefasern

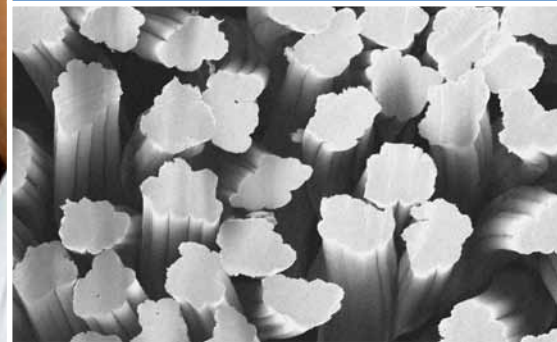
Unsere Viskose-Spezialprodukte werden in einem breiten Spektrum von Produkten eingesetzt: Sie bieten Lösungen für Spezialpapiere, Filtrationsanwendungen, Technische Textilien, Flock, Karbonisierung und viele weitere Einsatzbereiche. Ihre unvergleichlichen Eigenschaften schaffen hier Mehrwert für unsere Kunden.



## Unsere erste Priorität: Qualität



Unsere Kunden wissen, dass sie sich auf die Qualität unserer Produkte verlassen können. Mit über 75 Jahren Erfahrung in der Viskoseherstellung erfüllen wir durch fortwährende Produktentwicklung höchste Qualitätsansprüche. Gleichzeitig erweitern wir die Funktionalitäten unserer Fasern und verleihen den daraus hergestellten Produkten unvergleichliche Eigenschaften.



# Nachhaltigkeit? Natürlich!

Zellulose ist DER Hochleistungswerkstoff der pflanzlichen Natur und natürlicher Rohstoff für unsere Fasern. Der von uns eingesetzte Zellstoff wird aus Holz von Forstwirtschaften gewonnen, deren nachhaltige Bewirtschaftung nach den hohen Standards von FSC® oder PEFC™ zertifiziert ist. Unsere Viskosefasern sind als kompostierbarer Werkstoff nachgewiesen und damit eine nachhaltige Alternative zu rohhölzbasierten Materialien.



## Verantwortung für unsere Umwelt

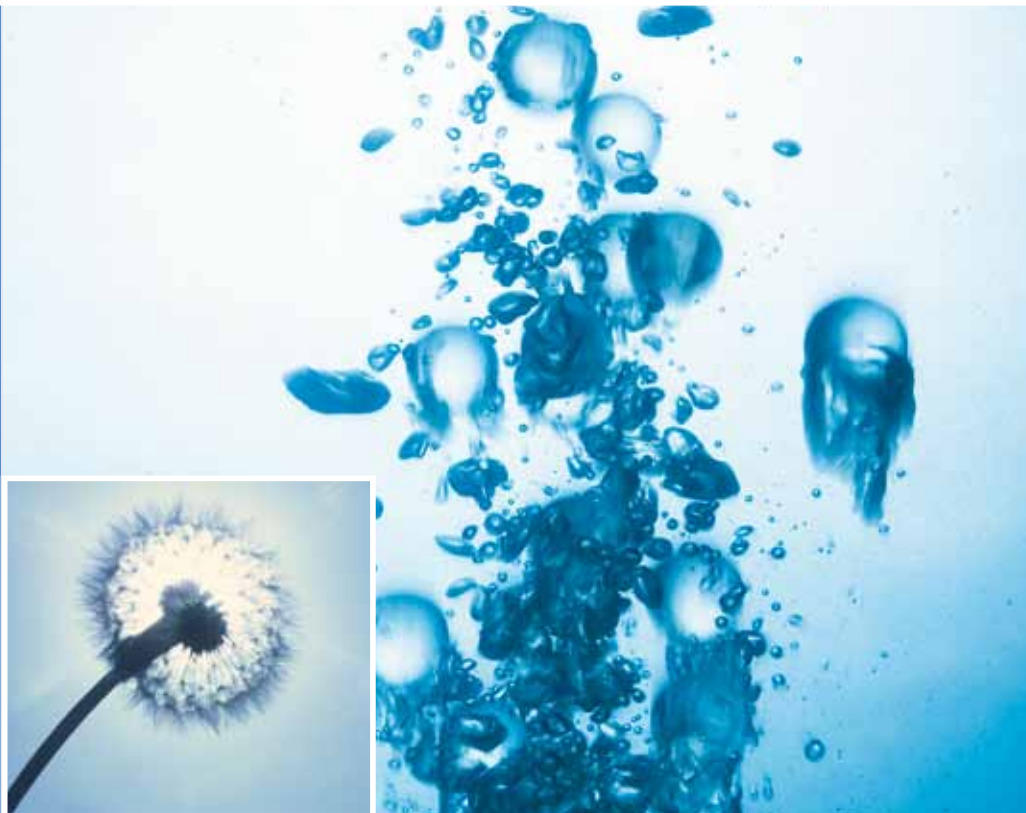
Wir verwenden Rohstoffe, die für ihre nachhaltige Gewinnung zertifiziert sind. Wir betreiben geschlossene Produktionskreisläufe mit höchst effektiven Rückgewinnungsraten. Unser Kraftwerk erzielt einen Wirkungsgrad von über 90% und unsere Technologie zur Wasseraufbereitung wurde in Kelheim entwickelt und patentiert. Uns ist Umweltschutz nicht nur wichtig – er ist eine unserer Kernkompetenzen.

**OEKO-TEX®**  
CONFIDENCE IN TEXTILES  
**STANDARD 100**



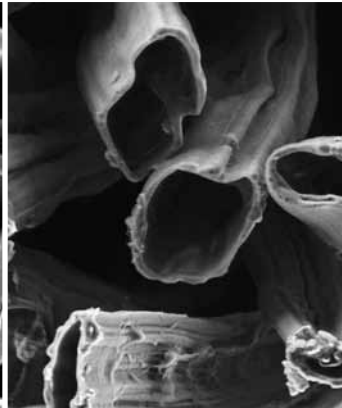
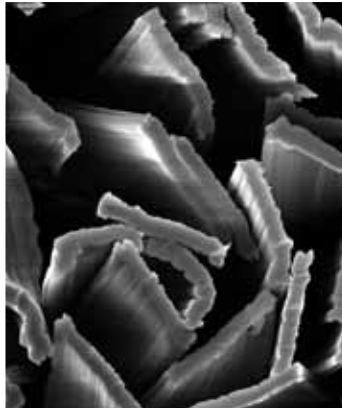
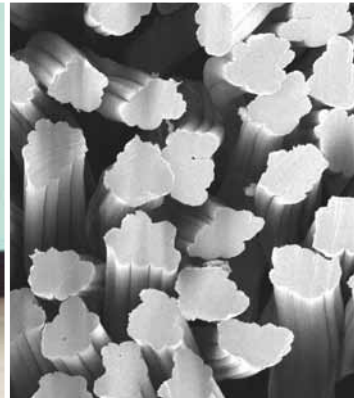
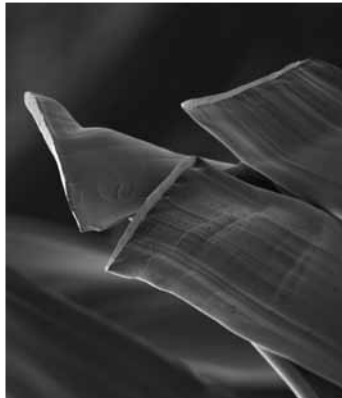
4432 Shirley

Geprüft auf Schadstoffe.  
[www.oeko-tex.com/standard100](http://www.oeko-tex.com/standard100)



## Unsere Innovationen...

Unser Fokus liegt auf der kontinuierlichen Entwicklung neuer Ideen, um den Anforderungen unserer Kunden gerecht zu werden. Durch Anpassungen unserer Faserprodukte kreieren wir neue Spezialitäten mit intrinsischen Produkteigenschaften – für bestehende und für neue Märkte.





... für Ihre Anwendungen



Der Schlüssel zu unserer Entwicklungskompetenz ist die langjährige Erfahrung in der Entwicklung und Funktionalisierung von Viskosefasern. Auf unseren hauseigenen Pilotanlagen können wir auf diese Weise neu kreierte Spezialitäten nach den Anforderungen Ihrer Anwendungen einsetzen und prüfen.

## Individuell passend

Unsere neuen Faserentwicklungen bieten die Grundlage, innovative Produktideen maßgeschneidert für Ihre spezifischen Bedürfnisse zu verwirklichen.



Ihr Erfolg ist unser Ziel



Wir freuen uns darauf, mehr über Ihre Anforderungen und Ziele zu erfahren. Und wir sind zuversichtlich, schon bald gemeinsam mit Ihnen passende Lösungen für Ihre Anwendungen erarbeiten zu können.



Kelheim Fibres GmbH  
Regensburger Straße 109,  
93309 Kelheim, Germany



Tel: +49 (0) 9441 99 0  
Fax: +49 (0) 9441 99 568  
[info@kelheim-fibres.com](mailto:info@kelheim-fibres.com)  
[www.kelheim-fibres.com](http://www.kelheim-fibres.com)