FOR IMMEDIATE RELEASE

# Getek bringt mobiles Luftreinigungssystem ACU für industrielle, gewerbliche und Reinraumanwendungen auf den Markt

## *Über HEPA hinaus: Nachfüllbare molekulare Filtration für gezielte Entfernung von AMC und VOCs*

**Tainan, Taiwan – 28. August 2025 –** GE Technology Inc. (Getek) kündigt die Markteinführung der mobilen Luftreinigungseinheit ACU an. Die ACU kombiniert hocheffiziente Partikelfiltration mit anpassbarer molekularer Filtertechnologie in einem autarken, mobil einsetzbaren Gerät. Damit bietet Getek eine Lösung für Innenraumluftqualität und Kontaminationskontrolle in kontrollierten Umgebungen – sowohl im industriellen als auch im gewerblichen Bereich.

### Über den HEPA-Standard hinaus – gezielte molekulare Kontrolle

Im Gegensatz zu herkömmlichen mobilen Luftreinigern, die auf HEPA-Filter und Standard-Aktivkohle beschränkt sind, bietet die ACU optional ULPA-Filter für eine Filtrationsleistung über den HEPA-Standard hinaus ermöglichen, sowie nachfüllbare, standortspezifische CHEMSORB™ Medienmischungen. Diese Kombination entfernt gezielt molekulare Luftverunreinigungen (Airborne Molecular Contamination, AMC), die mit herkömmlichen Adsorbentien nicht erfasst werden können. Gleichzeitig wird der Verbrauch von Materialien reduziert und die Erfüllung von ESG-Zielen unterstützt.

### Mobile Lösung für den flexiblen Einsatz

Dank des kompakten, mobilen Designs der ACU kann sie schnell verlagert und dort eingesetzt werden, wo lokale Kontaminationen auftreten. Die Luft wird von unten angesaugt, vertikal durch das Gerät geführt und oben wieder ausgeblasen, was eine effiziente Luftverteilung gewährleistet. Vier Lenkrollen mit Feststellern sorgen für einfache Beweglichkeit und einen sicheren Stand. Die Konfigurationsmöglichkeiten reichen von der allgemeinen Raumluftreinigung bis hin zu ultrahohen Filtrationsstufen für Reinräume und prozesskritische Produktionsbereiche.

### Hocheffiziente Partikelfiltration (HEPA/ULPA)

Die ACU unterstützt HEPA H13 und optional ULPA-Filterstufen und erreicht dabei bis zu 99,999 % Abscheideleistung bei MPPS. Damit eignet sich das Gerät für den Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz, zur Reduzierung von Infektionsrisiken sowie für höchste Reinheitsanforderungen in sensiblen Prozessen.

### Molekulare Filtration mit CHEMSORB™-Technologie

In der unteren Kammer befinden sich nachfüllbare Trays (CHEMSORB-R) mit CHEMSORB™ Medien von Getek, Plissierte Medien (CHEMSORB-P) oder Schwammformate (CHEMSORB-S). Abhängig von der Mischung entfernt CHEMSORB™ Säuren, Basen, molekulare Gase, flüchtige organische Verbindungen (VOC), Ozon, reaktive Verbindungen sowie bor- und phosphorhaltige Gase.

### Vielfältige Einsatzbereiche

**Gewerbliche & öffentliche Räume** – Geruchs- und VOC-Kontrolle in Krankenhäusern, Schulen, Büros und stark frequentierten Bereichen; ergänzende Luftreinigung bei unzureichender Leistung bestehender Lüftungssysteme (z. B. Konferenzsäle, Restaurants, Veranstaltungsstätten).

**Industrie & Fertigung** – Abscheidung von Dämpfen und Lösemittel-Emissionen in Werkstätten, Druckereien und Produktionsbereichen; Kontrolle korrosiver Gase zum Schutz empfindlicher Elektronik und Steuerungssysteme.

**Reinraum & prozesskritische Anwendungen** – Entfernung von Formaldehyddämpfen in Laboren und F&E-Einrichtungen; Reduzierung von Wasserstoffperoxid- und Peressigsäuredämpfen nach Sterilisation oder Reinigung; Ozon- und Ethylenabbau zur Verlängerung der Haltbarkeit von Produkten in kontrollierter Lagerung.

Hinweis: Die ACU ist als Ergänzungslösung für die Innenraumluftqualität (IAQ) konzipiert und kein Medizinprodukt. Über die Filterleistung hinausgehende Aussagen zur Keimreduktion werden nicht getroffen.

### Der TAFS-Engineering-Ansatz

Der TAFS-Ansatz von Getek kombiniert Vor-Ort-Diagnostik, molekulare Kontaminationsanalyse und die maßgeschneiderte Herstellung von Filtermedien. So wird die Filterleistung an das spezifische Kontaminationsprofil einer Einrichtung angepasst und gleichzeitig der Druckverlust am gewählten Betriebspunkt optimiert.

### ESG- und Nachhaltigkeitsvorteile

Die ACU reduziert durch nachfüllbare Filtertrays den Abfall von Verbrauchsmaterialien, erhält die Energieeffizienz durch optimierte molekulare Medien und verlängert die Lebensdauer dank korrosionsbeständiger Bauweise (abhängig von Konfiguration und Betriebsbedingungen).

### Normen und Materialien

Gefertigt unter den Managementsystemen ISO 9001, ISO 14001 und ISO 45001. CHEMSORB™ Medien und Filter sind mit Leistungsnachweisen gemäß ANSI/ASHRAE 145.1 erhältlich. Materialien sind in RoHS- und REACH-konformen Varianten verfügbar.

### Technische Spezifikationen

* Luftvolumenstrom (typische HEPA-Konfiguration): ca. 1.100 m³/h bei Anströmgeschwindigkeit ≈ 1,0 m/s
* Partikelstufe: HEPA H13
* Molekulare Stufe: CHEMSORB-R / -P / -S; Medienleistung gemäß ANSI/ASHRAE 145.1, sofern anwendbar
* Luftstromregelung: Manuelle Einstellung
* Leistung: 210 W @ 220 V, 60 Hz; einphasig (optional 100–240 V, 50/60 Hz)
* Abmessungen: 670 B × 670 T × 1240 H mm
* Mobilität: 4 Lenkrollen (4 mit Feststellern)

Weitere Informationen zu den Luftfiltrationslösungen finden Sie unter: <https://www.ge-tek.com/products>
ACU-Details: <https://www.ge-tek.com/acu>

Kontakt zum Getek Vertriebsteam: sales@getek.com.tw.

### Über GE Technology Inc.

GE Technology Inc. (Getek) entwickelt Luftfiltrationslösungen für die gezielte Entfernung von Airborne Molecular Contamination (AMC). Mit umfassender Inhouse-Kontrolle – von Rohstoffen bis zum Endprodukt – bietet Getek Filtersysteme, die ESG-Standards erfüllen, Energieeffizienz optimieren und Nachhaltigkeit fördern. Der TAFS-Engineering-Ansatz garantiert niedrigen Druckverlust, reduziert Energieverbrauch und Umweltbelastung und verbessert gleichzeitig die Wiederverwendbarkeit von Filtern. Die Lösungen von Getek kommen in zahlreichen Branchen zum Einsatz, darunter Halbleiterfertigung, Pharmaindustrie, Produktion von EV-Batterien, Elektronikmontage sowie gewerbliche HVAC-Systeme. Weitere Informationen unter: [www.ge-tek.com](https://www.ge-tek.com/)