FOR IMMEDIATE RELEASE

# Getek präsentiert CHEMSORB-R: Neue Filterlösung zur Entfernung molekularer Luftverunreinigungen (AMC) in Zuluftsystemen

## *Modulares chemisches Filtersystem für energieeffiziente, wartungsfreundliche und ESG-konforme Anwendungen in Reinräumen und industrieller Klimatechnik*

**Tainan, Taiwan, 11. Juni 2025 -** GE TECHNOLOGY INC. (Getek), ein ODM-Zulieferer (Original Design Manufacturer) für führende Halbleiter- und Reinraumfertigungen, stellt die Filterserie CHEMSORB-R vor. Das innovative chemische Filtersystem wurde speziell zur effektiven Entfernung molekularer Luftverunreinigungen (AMC) sowie zur Kontrolle flüchtiger organischer Verbindungen (VOCs) entwickelt – und unterstützt damit aktiv ESG-konforme (Umwelt-, Sozial- und Governance-Kriterien) Betriebsstrategien.

### Kundenspezifisches, nachfüllbares chemisch adsorbierendes Filtermedium

Dank vollständig integrierter Fertigung kann Getek seine chemisch adsorbierenden Filtermedien präzise an die Bedingungen vor Ort anpassen – basierend auf TAFS (Total Air Filtration Solution), dem unternehmenseigenen Gesamtansatz zur molekularen Luftreinhaltung. So wird sichergestellt, dass das Filtersystem exakt auf das jeweilige Kontaminationsprofil abgestimmt ist. Die CHEMSORB-R-Filter erfassen gezielt saure und basische Gase, molekulare Verbindungen wie IPA, Aceton, Ozon (O₃), Reaktionsprodukte sowie Bor- und Phosphorverbindungen. Durch die präzise Abmischung des Adsorptionsmediums wird eine hohe Abscheideleistung bei gleichzeitig niedrigem Anfangsdruckverlust erzielt – für maximale Energieeffizienz und verlängerte Wartungsintervalle.

### Modulares Filtereinschub- und Rahmendesign für MAU-Zuluftanlagen

Die CHEMSORB-R-Serie verfügt über ein modulares Filtereinschubsystem für den Einsatz in MAU-Zuluftanlagen (Make-up Air Units, zentrale Zuluftsysteme). Das werkzeuglose Wartungskonzept ermöglicht es dem Wartungspersonal, die Filtereinschübe schnell und unabhängig auszutauschen – dies reduziert Ausfallzeiten und minimiert Abfall. Die Standardrahmenabmessungen (610 mm B × 610 mm H × 450 mm T) ermöglichen den Einsatz mehrerer Einschübe für eine optimierte Luftführung. Sowohl die Abmessungen der Einschübe als auch die Rahmenmaterialien (Edelstahl, verzinkter Stahl, ABS-Kunststoff) lassen sich an standortspezifische Anforderungen anpassen und bieten eine hohe Korrosionsbeständigkeit – optimiert für kritische HVAC-Anwendungen in Reinräumen und der Halbleiterfertigung. Dank der präzise konstruierten Struktur der Einschübe ist keine Baumwollauskleidung erforderlich, um Medienleckagen zu verhindern – das reduziert den Materialeinsatz und vereinfacht die Handhabung. Darüber hinaus lässt sich das Adsorptionsmedium vor Ort einfach austauschen und nachfüllen, während das Gehäuse des Filtereinschubs wiederverwendet wird – was die Lebensdauer der Komponenten verlängert und die Nachhaltigkeit verbessert.

### ESG- und Nachhaltigkeitsvorteile

Die CHEMSORB-R-Serie von Getek fördert Nachhaltigkeit in mehrfacher Hinsicht. Der geringe Druckverlust der Filter reduziert den Energieverbrauch deutlich – ohne die Luftförderleistung zu beeinträchtigen. Die individuell angepasste Medienmischung verlängert die Standzeit der Filter und senkt den Wartungsaufwand. Darüber hinaus ermöglichen das modulare Design von Einschüben und Rahmen den gezielten Austausch und das Nachfüllen des Adsorptionsmediums – für eine mehrfache Wiederverwendung. Korrosionsbeständige Rahmen erhöhen die Langlebigkeit der Komponenten, verringern den Abfall erheblich und tragen zur Einhaltung umweltfreundlicher Beschaffungsrichtlinien und Nachhaltigkeitsstandards bei.

### Der Getek TAFS-Vorteil

Der Getek TAFS-Ansatz kombiniert standortspezifische Analysen, molekulare Diagnostik und eine maßgeschneiderte Produktion, um das Filtersystem exakt an das jeweilige Kontaminationsprofil der Anlage anzupassen. Der Prozess beginnt mit einer umfassenden Analyse vor Ort und Diagnostik auf molekularer Ebene, gefolgt von der kundenspezifischen Auslegung und Leistungsoptimierung. Im Gegensatz zu herkömmlichen Filtersystemen werden TAFS-Lösungen vollständig intern entwickelt und gefertigt – für eine präzise Abstimmung auf die jeweiligen Standortbedingungen, verbesserte Energieeffizienz, verlängerte Filterstandzeiten und die Erfüllung moderner ESG-Anforderungen.

### Zertifizierungen und Normenkonformität

Die CHEMSORB-R-Serie erfüllt zentrale internationale Standards, darunter ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001, ISO 14064-1, ISO 14067, RoHS, REACH sowie ANSI/ASHRAE Standard 145.1. Diese Konformität gewährleistet Zuverlässigkeit, Sicherheit und regulatorische Absicherung für Anwendungen in Reinräumen und der Hightech-Fertigung.  
  
Weitere Informationen zur CHEMSORB-R-Serie erhalten Sie unter [sales@getek.com.tw](mailto:sales@getek.com.tw) oder auf der Produktseite: <https://www.ge-tek.com/amc-solutions>

### Über GE Technology Inc. (Getek)

GE Technology Inc. (Getek) entwickelt Luftfiltersysteme zur gezielten Abscheidung von Airborne Molecular Contamination (AMC) – insbesondere für Reinräume und sensible Fertigungsbereiche. Als ODM-Anbieter mit vollständiger interner Fertigungskontrolle – von der Rohmaterialauswahl bis zum Endprodukt – bietet Getek maßgeschneiderte Filtrationslösungen, die auf Energieeffizienz und ESG-Konformität ausgelegt sind. Der TAFS-Ansatz von Getek sorgt für geringe Anfangsdruckverluste, minimiert den Energieverbrauch und reduziert den ökologischen Fußabdruck durch wiederverwendbare Systemkomponenten. Die Lösungen von Getek sind für verschiedene Branchen geeignet, darunter Halbleiter, Pharma, Batterieproduktion für Elektrofahrzeuge, Elektronikfertigung sowie Anwendungen in der Lüftungs- und Klimatechnik – jeweils unter Berücksichtigung standortspezifischer Anforderungen und geltender Normen.   
Weitere Informationen: [www.ge-tek.com](https://www.ge-tek.com/)