

25 FEBRUARI 2026

ABB lanserar en integrerad mätlösning för koldioxidavskiljning för att påskynda industriell avkarbonisering

- Detta nya erbjudande från ABB är företagets första helt integrerade gasanalyspaket för CCUS-tillämpningar (avskiljning, återanvändning och lagring av koldioxid)
- Lösningen kombinerar Sensi+ CCUS, GCP100 och ACF5000 CCUS för att säkerställa komplett kvalitetssäkring av koldioxidflödet
- ABB har en unik kapacitet att kunna leverera en nyckelfärdig CCUS-mätlösning – från komplett projektering av de mycket känsliga teknikerna, till deras integrering i industriskydd

ABB har lanserat sitt första helt integrerade gasanalyspaket för CCUS-tillämpningar (avskiljning, återanvändning och lagring av koldioxid), som kombinerar tre beprövade ABB-tekniker i en strömlinjeformad lösning. Det nya erbjudandet ger ett omfattande mätsystem i realtid för detektering av koldioxidföroreningar och efterlevnad i hela CCUS-värdekedjan. Lösningen kommer att stödja avkarboniseringen av industrier som är svåra att avkarbonisera, inklusive cement, energi från avfall, oljeraffinering, bioenergi, LNG, kraftproduktion och kemikalieindustrin.

Erbjudandet kombinerar Sensi+ CCUS-lasergasanalysator, GCP100-processgaskromatograf och ACF5000 CCUS, den infraröda FTIR-lösningen, för att säkerställa fullständig kvalitet på koldioxidflödet från avskiljning via transport till lagring. Denna helhetslösning är utformad för att leverera detektering av spårföroreningar med hög precision, hjälpa operatörer att hantera koldioxidkvalitet, skydda rörledningar och säkerställa efterlevnad av stränga renhetsstandarder.

Erbjudandet sammanför de tre teknikerna i en nyckelfärdig lösning som levereras i ett fullt utrustat analyskydd med en modulär design. Det förenklar upphandling, minskar den tekniska arbetsinsatsen och säkerställer att mätningarna är konsekventa i hela CCUS-kedjan.

"För CCUS-tillämpningar behövs ett brett spektrum av mätningar som kräver en rad mycket känsliga tekniker", förklarar Jacques Mulbert, chef för ABB-divisionen Measurement & Analytics. "ABB har en unik

förmåga att utföra komplett projektering och integrera dessa tekniker i industriskydd, vilket drastiskt minskar kostnaderna och projekteringstiden, samtidigt som ABB levererar högpresterande och tillförlitliga nyckelfärdiga CCUS-lösningar till sina kunder.”

Även små variationer i koldioxidföroreningar kan få stora konsekvenser för driften. Föroreningar som svavelväte, fukt, syre och inerta gaser kan påverka kompressabiliteten, öka korrosionsrisken och leda till att rörledningen avstöts. Bristande efterlevnad kan leda till bortkoppling från koldioxidnätverk och tvinga operatörer att återföra utsläpp till skorstenen, vilket medför kostsamma straffpåföljder. ABB:s integrerade analyspaket tillhandahåller kontinuerlig mätning i realtid vilket hjälper operatörer att undvika dessa risker och upprätthålla processintegriteten.

Den nya lösningen sammanför tre etablerade ABB-analysatorer som var och en hanterar olika typer av föroreningar och mätutmaningar:

- Sensi+ CCUS möjliggör snabb upptäckt av kritiska föroreningar med detektion på låga nivåer och minimal korsinterferens.
- GCP100 levererar avancerad kromatografisk analys för gaser som inte svarar på infrarött, med inbyggd cybersäkerhet och funktioner för prediktivt underhåll.
- ACF5000 CCUS bygger på över 30 års FTIR-expertis och erbjuder bredspektrummätning för ett stort antal koldioxidrelaterade komponenter, även i koldioxidrika och krävande miljöer.

Lösningen backas upp av ABB:s globala servicenätverk och verktyg för övervakning av anläggningarnas hälsa, inklusive AI-stödd hälsokontroll av enheter via ABB:s innovativa dynamiska QR-koder och lo-kala / molnbaserade system för tillståndsovervakning. Lösningen kan förbättras ytterligare genom ABB:s CCS 360-lösning som använder digital tvillingteknik för att göra det möjligt för operatörer att planera, övervaka och optimera livscykeln för sina nätverk för avskiljning av koldioxid.

Att notera: Detta är en svensk översättning av ABB:s engelska pressmeddelande daterat 25 februari 2026, vilket kan läsas i sin helhet på [abb.com/news](https://www.abb.com/news). Om tolkningsfrågor uppstår gäller det engelska pressmeddelandet.

ABB är en teknikledare inom elektrifiering och automation, vilket möjliggör en mer hållbar och resurseffektiv framtid. Genom att koppla samman sin expertis inom teknik och digitalisering hjälper ABB industrier att prestera på hög nivå, samtidigt som de blir mer effektiva, produktiva och hållbara så att de överträffar sina konkurrenter. På ABB kallar vi detta för ”Engineered to Outrun”. Företaget har en över 140-årig historia och cirka 110 000 anställda över hela världen. ABB:s aktier är noterade på SIX Swiss Exchange (ABBN) och Nasdaq Stockholm (ABB). www.abb.com

ABB Automation automatiserar, elektrifierar och digitaliserar industriella verksamheter som tillgodoser ett brett spektrum av grundläggande behov – från att tillhandahålla energi, vatten och material till att producera varor och transportera dem till marknaden. Med cirka 26 000 medarbetare samt ledande teknik- och serviceexpertis hjälper Automation process-, hybrid- och marinindustrin att ’outrun – leaner and cleaner’. go.abb.com/automation

—

För mer information, kontakta:

ABB Sverige
Christine Gunnarsson, presschef
+46 72 461 20 00
press@se.abb.com