

HVO 100

Nachhaltiger Biokraftstoff zur CO₂e-Emissionsminderung.

Klimafreundlich unterwegs auch mit Dieselantrieb. Der Einsatz von HVO 100 ist ohne aufwendige Umrüstungen am Fahrzeug möglich.

Produkteigenschaften:

HVO 100 eignet sich optimal für fast alle dieselbetriebenen Schienenfahrzeuge*: Kurzfristig und ohne aufwändige technische Umbauten einsetzbar, bei nahezu identischen Leistungsparametern. HVO 100 kann im Tank des Fahrzeuges mit gewöhnlichem Diesel gemischt werden und ist geruchslos. Außerdem ist der ganzjährige Einsatz möglich. Die Betankung von HVO 100 erzielt bilanzielle **CO₂e-Einspareffekte von rund 90 Prozent**.

1. Was ist HVO 100?

HVO steht für "Hydrotreated Vegetable Oil" ("hydriertes Pflanzenöl") und entspricht der DIN EN 15940 für paraffinische Kraftstoffe. HVO 100 besteht vollständig aus umgewandelten biologischen Rest- und Abfallstoffen. Die chemische Zusammensetzung entspricht weitestgehend der von Diesel (reiner Kohlenwasserstoff). HVO 100 weist jedoch mit Cetanzahlen >75 gegenüber normgerechtem Diesel, eine deutlich bessere Zündwilligkeit auf, verbrennt dadurch sauberer und verursacht weniger Emissionen.

2. Nach welchen Kriterien wird HVO 100 beschafft?

Zum einen erfüllt der beschaffte Biokraftstoff die Anforderungen der Erneuerbaren-Energien-Richtlinie (REDII, 2018/2001) der EU bzw. Biokraft-NachV der Bundesrepublik Deutschland. Darüber hinaus hat sich die DB Energie die folgenden Beschaffungskriterien selbst auferlegt:

- Keine Verwendung von Palmfettsäure- Destillate (PFAD3)
- Vermeidung indirekter Landnutzungsänderungen (ILUC2)
- Herstellung ausschließlich aus umgewandelten biologischen Rest- und Abfallstoffen

3. Wie komme ich an HVO 100?

Bitte kontaktieren Sie hierzu Ihren zuständigen Kundenbetreuer oder melden Sie per E-Mail an tankdienste-service@deutschebahn.com.

** Hinweis: Die Verantwortung für die Überprüfung, ob der Motor für den paraffinischen Kraftstoff gemäß der Norm EN 15940 freigegeben ist, liegt beim Fahrzeughalter.*

Ihre Vorteile auf einen Blick.



Unkompliziert

Einsatz in Bestandsfahrzeugen*



Klimafreundlich

90 Prozent
Co₂e-Einsparung



Effizient

Bestehender
Betankungsprozess

