INFORMACIÓN DE TRANSCLOR S.A.

A. Reseña histórica

Transclor S.A. fue fundada el 10 de diciembre de 1991 con el 100% de capitales nacionales e inscripta como sociedad anónima ante la IGJ el 15 mayo de 1992, por una duración de 99 años y desde entonces se ha dedicado a la producción, distribución y comercialización de derivados de Cloro-Soda.

Con una historia ligada a la inversión y al crecimiento, junto con continuos programas de expansión, se ha convertido en uno de los principales polos electroquímicos del país. Es una de las empresas líderes en la producción de Cloro y Policloruro de Aluminio, con índices destacados en la producción y venta de Soda Cáustica, Ácido Clorhídrico e Hipoclorito de Sodio. Asimismo, es la primera y única empresa productora local de Potasa Cáustica (producto utilizado principalmente en la industria de agroquímicos y fertilizantes líquidos) con la capacidad de abastecer a todo el mercado doméstico, posibilitando la sustitución de importaciones a nivel nacional. A partir de 2021, se convirtió, a su vez, en la única productora en América de Policloruro de Aluminio Sólido, producto que se destinará en su totalidad a exportación, y que se aplica en la industria de potabilización de aguas. Esto ha sido el resultado de una inversión de más de US$ 20MM, y una vez que la producción esté operando a los niveles esperados, es decir, en régimen, los montos de facturación por exportación mensuales y anuales respectivamente pasarán de US$ 200.000 mensuales y US$ 2.400.000 anuales del 2020, a US$ 1.500.000 mensuales y US$ 18.000.000 anuales para 2022.

La Compañía produce, comercializa y distribuye productos químicos, esenciales para el tratamiento y potabilización del agua y que, a su vez, se utilizan en otras industrias, como ser la de curtiembres, metalúrgicas, fabricantes de celulosa, pinturas, alimentos y productores de derivados clorados, entre otras.

*La producción se lleva a cabo en dos plantas ubicadas en la provincia de Buenos Aires, una en Pilar, zona norte de Gran Buenos Aires (en adelante, la "**Planta de Pilar**"), propiedad de Transclor, y otra en Bernal, Partido de Quilmes, zona sur (en adelante, la "**Planta de Bernal**"), propiedad de Agua y Saneamientos Argentinos S.A. ("**AySA**").*

La Planta de Pilar se encuentra en el centro del Parque Industrial de Pilar con una ubicación estratégica, ya que permite un rápido acceso a la Ciudad Autónoma de Buenos Aires y una conexión con importantes rutas hacia el interior del país. Está enfocada en la producción de Cloro-Soda y es considerada modelo en la industria electroquímica de nuestro país, con una producción de 120.000 toneladas al año. Cuenta con tecnología alemana de última generación en unidades de electrólisis y de elaboración de subproductos. Actualmente, Transclor es la única empresa argentina que produce integralmente con tecnología de membrana, que es una tecnología totalmente amigable con el medio ambiente, evita el contacto humano con una sustancia altamente cancerígena como el mercurio (utilizado en anteriores tecnologías), y optimiza sensiblemente el uso y consumo de energía y materias primas. En la misma planta se producen Cloro y Soda Cáustica, los subproductos derivados como Hipoclorito de Sodio y Ácido Clorhídrico, a partir de octubre de 2014, Potasa Cáustica, y a partir de enero de 2021, Policloruro de Aluminio Sólido.

La Planta de Bernal se encuentra dentro del predio de la Planta Potabilizadora General Belgrano de AySA. Transclor gerencia dicha planta con personal propio y abastece en

forma exclusiva y permanente de coagulantes para el proceso de potabilización, tanto a la planta General Belgrano, como a la Planta General San Martin ubicada en la Ciudad Autónoma de Buenos Aires y a la Planta Paraná de las Palmas, ubicada en el Partido de Tigre, zona norte del Gran Buenos Aires. En la Planta de Bernal se produce exclusivamente Policloruro de Aluminio, moderno potabilizador de agua cuyo uso se ha extendido rápidamente dada su alta seguridad y su economía en los procesos.

Desde sus inicios, a la Compañía la guía la consigna de que "para tener los mejores productos, debemos contar con los mejores recursos humanos", se han seleccionado y entrenado profesionales y técnicos altamente especializados con un fuerte espíritu de grupo y un alto nivel de compromiso. Así, se ha logrado conformar un equipo de más de 280 personas comprometidas con un entorno de producción continuo y mejora constante, focalizado en el cliente, la excelencia y el respeto medioambiental.

La vocación de construir futuro, promoviendo el diálogo entre todos los sectores: empresa, Estado y la comunidad, durante estos 30 años de vida, ha permitido a Transclor posicionarse como empresa líder y referente de la industria electroquímica argentina.

Visión - Misión

La visión de la Sociedad es consolidar el crecimiento alcanzado ratificando su condición de empresa líder en la conjunción producto/servicio, en la cual clientes, proveedores y empleados estén orgullosos de interactuar con ella.

Mientras que su misión es garantizar a sus clientes una respuesta inmediata y permanente a sus requerimientos, teniendo como compromiso la mejora continua del Sistema de Gestión de la Calidad y el cuidado del medio ambiente.

La Compañía tiene como objetivo continuar profundizando su liderazgo como empresa de productos químicos orientada a la potabilización de agua. A partir de las inversiones realizadas para mejorar la capacidad productiva, Transclor espera incrementar su producción y explorar nuevos mercados para los subproductos. Asimismo, busca crecer fuertemente en el mercado de agroquímicos, fertilizantes líquidos y herbicidas.

B. Descripción del sector en que Transclor S.A.desarrolla su actividad

Los productos que produce Transclor S.A. son esenciales para el tratamiento y potabilización del agua, y a su vez, se utilizan en otras industrias, como la de curtiembres, metalúrgicas, fabricantes de celulosa, pinturas, alimentos y productores de derivados clorados. A su vez, y a través de la Potasa Cáustica, Transclor S.A. se involucra en la industria de Agroquímicos y Fertilizantes Líquidos, que le permite a la Sociedad reforzar y complementar así su porfolio de productos, accediendo a un importante número de clientes, todos ellos de primera línea.

***Principales clientes** (% en la facturación de 2021)*:

La siguiente es una apertura de los principales clientes de la Compañía por porcentaje de facturación por ventas en base a los estados financieros de diciembre de 2021:

- *AYSA 27%*
- *ATANOR 7%*
- *LATIN CHEMICAL SUPPLIERS 7%*
- *MONSANTO 6%*

- *PAPEL PRENSA* *4%*
- *FERROCLOR* *4%*
- *INGREDION ARG SRL* *3%*
- *TOTAL QUÍMICA* *3%*
- *BB CHEMICAL* *3%*
- *CLOROX ARGENTINA S.A.* *3%*

Estructura comercial* (Canales de venta / cadena de distribución / contratos):*

Actualmente, las operaciones de venta de productos de Transclor S.A.se realizan en un 56% con logística propia, 9% con logística de terceros, y un 35% vía retiros de clientes.

Las ventas se realizan a clientes finales, que en su mayoría son grandes industrias, ya sea locales ó empresas multinacionales. En adición, se realizan ventas a revendedores, quienes distribuyen el producto, ya sea a granel ó fraccionándolo. En el caso del producto Potasa Cáustica, se cuenta con un Agente de ventas, que conoce muy bien el mercado y los clientes específicos del mencionado producto. La distribución a granel se realiza principalmente con flota propia y contratada.

Los principales contratos con los que se cuenta se refieren a los siguientes clientes: AySA: (Cloro - Hipoclorito de Sodio - PAC - Ácido Clorhídrico - Soda Cáustica), Ingredion, Atanor, Monsanto, Clorox, Aguas Cordobesas, Aguas Santafesinas, ABSA, Central Puerto, ENEL, PAE (Ex Axion), Bunge, Pampa y P&G.

A continuación, se detallan los competidores principales, su Core Business y en qué productos compiten con Transclor:

- *UNIPAR INDUPA (productor de PVC) - Soda Caustica / Hipoclorito de sodio*
- *ATANOR (agua oxigenada y herbicida) - Hipoclorito de sodio / Ácido Clorhídrico*
- *PETROQUIMICA RIO TERCERO (TDI para colchones) - Soda Caustica / Hipoclorito de Sodio / Ácido Clorhídrico / Policloruro de Aluminio*
- *LEDESMA - Hipoclorito de Sodio / Ácido Clorhídrico*
- *IMPORTACIONES - Soda Caustica (Brenntag) / Potasa Caustica (Korea y Rusia)*

C. Descripción de la actividad y negocio de la Emisora

La actividad principal de Transclor S.A.consiste en la fabricación y venta de productos químicos. Más precisamente, Transclor se dedica a la producción, comercialización y distribución de derivados de Cloro - Soda y posee una historia ligada a la inversión y el crecimiento, con continuos programas de expansión, que la convierten en uno de los principales polos electroquímicos del país. Es una de las empresas líderes en la producción de Cloro y Policloruro de Aluminio, con índices destacados en la producción y venta de Soda Cáustica, Ácido Clorhídrico e Hipoclorito de Sodio. Asimismo, es la primera y única empresa productora local de Potasa Cáustica, con la capacidad de abastecer a todo el mercado doméstico, y que ha generado la sustitución de importaciones a nivel nacional. Todos estos productos son esenciales para el tratamiento y potabilización del agua, y a su vez, se utilizan en otras industrias, como ser la de curtiembres, metalúrgicas, fabricantes de celulosa, pinturas, alimentos y productores de derivados clorados. A su vez, la Potasa Cáustica, es un producto utilizado principalmente en la industria de Agroquímicos y Fertilizantes Líquidos, que le permite a la Sociedad reforzar y complementar así su portfolio de productos, y acceder

a un importante número de clientes nuevos, todos ellos de primera línea y clase mundial, tales como: Monsanto, Atanor, Agrofina, Bunge, Red Surcos y Syngenta.

Productos y procesos productivos

A continuación, se presenta un detalle de los productos elaborados y una breve descripción de cada uno:

***Cloro**: El cloro es un elemento clave e indispensable sin el cual no sería posible disfrutar de las comodidades de la vida moderna. Es utilizado como potabilizador del agua, germicida para el tratamiento de efluentes, decolorante en la industria textil y celulósica, recuperador de metales, agente blanqueador, y, además, es fundamental en la industria farmacéutica y en la fabricación de Policloruro de Vinilo ("**PVC**").*

***Soda cáustica**: Es empleado en la saponificación, mercerización, refinación, fabricación de productos de limpieza, y reacción en un gran número de procesos químicos. Los sectores de mayor consumo son el papelero, textil, químico, frigorífico, alimenticio, agroindustrial e higiene del hogar.*

***Ácido Clorhídrico**: Es altamente valorado por sus propiedades desoxidantes y decapantes. Actúa de intermediario en la síntesis química y participa en la elaboración de PVC. Tiene una gran virtud neutralizadora, aprovechada por la industria jabonera y por la textil. Interviene en procesos de estampado, mercerizado y teñido de la industria textil y en la producción de glucosa como acidificante.*

***Hipoclorito de Sodio**: Es utilizado en las industrias textil y papelera como blanqueador de fibras y pulpas de papel respectivamente. Además, es un excelente potabilizador de agua y constituye la materia prima del agua lavandina. Transclor abastece de este producto a industrias y envasadoras para grandes cadenas de supermercados.*

***Policloruro de Aluminio:** Es un potabilizador de agua moderno y efectivo. Su uso se ha extendido en todos los países desarrollados, donde se ha destacado por su seguridad y economía en los procesos. Sus principales usos son en la potabilización de aguas para consumo humano, como así también en industrias como la del cuero y el papel.*

***Potasa Cáustica**: El Hidróxido de Potasio, conocido comúnmente como Potasa Cáustica, se utiliza principalmente en la producción de Carbonato de Potasio para la fabricación de vidrios especiales, incluyendo tubos de televisión. Otros usos incluyen alimentos, jabones, tintes y pigmentos.*

***Cloruro de Calcio**: Es un compuesto químico, inorgánico y mineral utilizado tanto en la industria de la alimentación como en la industria petrolera.*

***Policloruro de Aluminio Sólido:** A partir de enero de 2021, y en una planta construida a tal efecto en el predio que Transclor S.A. posee en Pilar, se comenzó a producir Policloruro de Aluminio Sólido, donde básicamente se transforma el producto en su estado líquido, haciéndolo pasar por un horno de tecnología de última generación (3 unidades en todo el mundo), llevándolo a su estado sólido. Esto permite envasar el producto en grandes bolsones (big bags) y destinarlo en su totalidad al mercado de exportación, fundamentalmente países limítrofes y otros de Latinoamérica, donde los clientes finales utilizan el producto en el proceso de potabilización de aguas. Transclor así se ha constituido en el único productor de Argentina y toda América en Policloruro de Aluminio Sólido.*

El proceso productivo para obtener Cloro y Soda Cáustica es el denominado Electrólisis. Es decir, se basa en una separación de elementos de un compuesto a través de la electricidad, de una solución de Cloruro de Sodio previamente purificada a través del "Proceso Salmuera" que consiste en la preparación de una Solución de Cloruro de Sodio concentrada y purificada para alimentar los electrolizadores. Para eso, se carga con sal cruda el Sistema de Saturación, al cual retorna la solución de salmuera pobre o diluida procedente de las celdas electrolíticas más un agregado continuo de agua desmineralizada. Esta salmuera bruta, ya concentrada, ingresa al tratamiento primario que consiste en la insolubilización de impurezas (Calcio y Magnesio principalmente) por el agregado de reactivos, y su consecuente separación por precipitación y filtración en un sistema de filtros tipo vela. Las impurezas (barros) se concentran y secan en un filtro prensa para su disposición final. Luego, la salmuera filtrada pasa por un tren de intercambio iónico (Tratamiento Secundario) donde se completa el proceso de purificación, alimentando luego directamente al proceso de electrolisis.

Una vez que el Cloruro de Sodio ingresa a los equipos especiales ("Celdas Electrolíticas"), por acción del pasaje de corriente eléctrica continua, se produce el desprendimiento de Cloro gas, Hidrógeno gas e hidróxido de Sodio (Soda Cáustica).

La Soda Cáustica producida en las celdas electrolíticas a una concentración de 32% es sometida a un proceso de concentración (unidad concentradora de soda de doble efecto), para obtener un valor final de 50%.

Una parte del Cloro Húmedo proveniente de las Celdas Electrolíticas se enfría y filtra para drenar el mayor porcentaje posible de agua antes de pasar por el proceso de secado con Ácido Sulfúrico en una columna de absorción en dos etapas (Relleno y Platos de Burbujeo).

Una vez seco, el Cloro es comprimido por compresores de anillo líquido para ser enviados al Licuefactor. Previo al mismo, se lo filtra para eliminar la niebla de Ácido Sulfúrico e insolubles que pudiera arrastrar (Separadores).

En el Licuefactor se enfría a muy baja temperatura mediante un Sistema de Refrigeración y luego se almacena en recibidores, de donde se trasvasa el Cloro Gas Licuado a cisternas para su despacho.

Por otra parte, la Potasa Cáustica también se obtiene mediante la electrólisis, pero en este caso, utilizando como materia prima el Cloruro de Potasio.

El Ácido Clorhídrico se obtiene bajo estrictos controles de operación y seguridad, a través de la combustión del Hidrógeno y Cloro produciendo Cloruro de Hidrógeno y su posterior absorción en agua purificada, que permite ofrecer un producto de alta calidad con mínima presencia de sustancias oxidantes.

Por su parte, el Hipoclorito de Sodio es obtenido a través de la reacción de cloro gas en una solución de Soda Cáustica a temperatura controlada, obteniéndose durante el proceso, otros elementos. Se produce en dos concentraciones distintas: al 11%, generalmente utilizado en procesos industriales, y al 5,5% destinado a productos del hogar.

Para elaborar el Policloruro de Aluminio, se procede a agregar Ácido Clorhídrico en un reactor vidriado y luego la cantidad de Hidróxido de Aluminio correspondiente. A causa de la presión y la temperatura se procede a realizar la polimerización, obteniendo el Policloruro de Aluminio. Luego, se procede a ajustar la concentración con el agregado

de agua potable y su posterior filtración. El producto filtrado, una vez que llega a la turbidez deseada, se envía a los tanques de stock para su venta y despacho.

En cuanto a las plantas, la Planta de Pilar cuenta con tecnología alemana de última generación en unidades de electrólisis y de elaboración de sub-productos, siendo 100% en base a producción de membranas. Hoy en día Transclor es la única empresa argentina produciendo integralmente con esta tecnología. A su vez, dicha planta cuenta con ingenieros, técnicos y operarios especializados, quienes conforman un equipo de más de 250 personas que llevan adelante los rigurosos procesos de elaboración, en un entorno de producción continua y con altos estándares de calidad. Las principales ventajas de está tecnología son: ***i)*** *el no manipuleo por parte del personal de producción, de un elemento altamente cancerígeno, como lo es el mercurio,* ***ii)*** *tener un proceso de producción amigable con el medio ambiente,* ***iii)*** *mejor uso y utilización de las materias primas y energía, y* ***iv)*** *Mayor y más extensa vida útil del equipamiento.*

Por otra parte, la Planta de Bernal sigue un continuo proceso de inversiones de tecnología de punta y ampliaciones de capacidad productiva, a efectos de acompañar la mayor demanda de este producto. Esto se debe principalmente a la ampliación del área de cobertura de la red de agua potable.

Durante los últimos años, Transclor avanzó en un fuerte plan de inversiones, no sólo en la producción de Policloruro de Aluminio, líquido y sólido, sino también en la adquisición de la Planta que la empresa multinacional Clorox poseía en Argentina para la producción de la materia prima de su lavandina Ayudín. A través de esta adquisición, Transclor firmó un contrato por 20 años con Clorox, que constituyó a Transclor en el líder indiscutido a nivel local de producción de Hipoclorito de Sodio.