

Ressourcenschonender Beton – Werkstoff der nächsten Generation

Ziel

Einer weitergehenden hochwertigen Verwendung der erzeugten Sekundärstoffe im Sinne eines geschlossenen Baustoffkreislaufs steht derzeit noch eine Reihe von Hemmnissen im Wege, die durch das Projekt ausgeräumt werden sollen.

So wird beispielsweise die Verwendung von feiner RC-Gesteinskörnung bisher ausgeschlossen und grobe RC-Gesteinskörnung nur in engen Grenzen zugelassen. Dies gilt insbesondere für den Einsatz von Gesteinskörnungen mit Anteilen aus gebrochenen Mauerwerksziegeln. Diese Regelungen beruhen auf dem Stand der Technik der 90er Jahre und berücksichtigen die deutlichen Fortschritte – z. B. im Bereich der Betonzusatzmittel und der Aufbereitungstechnik – nicht. Generell muss der Einsatz von R-Beton auch unter Umweltsichtpunkten deutlich vorteilhaft sein, was über das Forschungsprojekt nachgewiesen werden wird.

Betrachtung der gesamten Wertschöpfungskette

Das Projekt umfasst die gesamte Wertschöpfungskette und greift alle Aspekte auf, die einer breiten Markteinführung des Werkstoffs R-Beton aus heutiger Sicht entgegenstehen. Im Ergebnis sollen praxisgerechtere Anwendungsregeln geschaffen werden, die sowohl für die Altbaustoffrecyclingunternehmen als auch für die Transportbetonindustrie gegenüber dem Status Quo deutliche Fortschritte ermöglichen. Nur dann ist sichergestellt, dass sich diese ressourcenschonende Lösung durchsetzen kann

R-Beton aus rezyklierter Gesteinskörnung



Forschungskonsortium



HEIDELBERGCEMENT



RWTHAACHEN
UNIVERSITY

SIK

Scherer+Kohl

TECHNISCHE UNIVERSITÄT
KAISERSLAUTERN

vdz.

WiTraBau-
Ansprechpartner:

Forschungsgemeinschaft
Transportbeton e.V.
Andreas Tuan Phan

phan@transportbeton.org

Weitere Informationen unter:
www.hightechmatbau.de