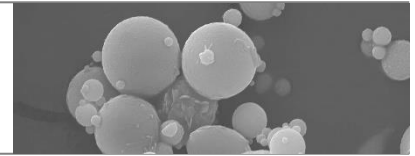


## Produktdatenblatt

# Flugasche RL

## Flugasche für Beton nach DIN EN 450



Die Flugasche **Flugasche RL** ist ein feinkörniger, hauptsächlich aus staubartigen, glasigen Partikeln bestehender Baustoff aus der Strom- und Wärmeerzeugung aus Steinkohle, der in der **Trocknungsanlage Lünen** aufbereitet wurde. Hauptbestandteile der Flugasche sind die aus den natürlichen Kohlebleitmineralien entstehenden amorphen Phasen von Silizium-, Aluminium- und Eisenoxid.

Durch seine Kornstruktur und puzzolanische Eigenschaft hat Flugasche einen positiven Effekt im Frisch- und Festbeton. Im Frischbeton wird die Verarbeitung des Betons erleichtert, im Festbeton wird die Betondruckfestigkeit erhöht und durch das dichtere Betongefüge auch die Dauerhaftigkeit des Betonbauwerks verbessert.

Die **Flugasche RL** nach DIN EN 450 kann als Zusatzstoff Typ II für Beton nach DIN 1045-2 / DIN EN 206-1 verwendet werden. Flugasche wird seit Jahrzehnten in der Betonindustrie als qualitativ hochwertiger Rohstoff eingesetzt und darf bei der Betonzusammensetzung auf den Zementgehalt und mittels k-Wert auf den äquivalenten Wasserzementwert angerechnet werden.

Die hohe Qualität wird mittels regelmäßig durchgeführter interner Qualitätsüberwachung sichergestellt und durch eine anerkannte unabhängige Prüfstelle überwacht, was vom **MPA NRW** durch das Zertifikat der Leistungsbeständigkeit bestätigt wird. Der Hersteller von **Flugasche RL** hat in seiner Leistungserklärung neben den Kriterien der DIN EN 450-1, die Einhaltung der Umweltauflagen gemäß Musterverwaltungsvorschrift (MVV TB) Ziffer A 3.2.3 und DAfStb-Umweltrichtlinie erklärt.

### Zertifikate

Zertifikat der Leistungsbeständigkeit:  
0432-CPR-00102-03



### Produktdaten aus der statistischen Auswertung der Eigenüberwachungsergebnisse 2023<sup>1)</sup>

Parameter	Mittelwert	Standard-abw.	Anforde-rung		
<b>Normativ</b>					
Glühverlust Kategorie A	3,9	M.-%	0,42	≤ 5,0	
Feinheit > 0,045 mm Kategorie N	24	M.-%	3,0	20 ± 10	
CaO <sub>ges</sub>	5,7	M.-%	0,55	≤ 10,0	
CaO <sub>frei</sub>	0,08	M.-%	0,11	– <sup>3)</sup>	
SO <sub>3</sub>	0,8	M.-%	0,05	≤ 3,0	
Cl	0,01	M.-%	0,00	≤ 0,10	
Na <sub>2</sub> O <sub>äqui</sub>	1,3	M.-%	0,07	≤ 5,0	
Kornrohddichte	2,23	g/cm <sup>3</sup>	0,03	2,25 ± 0,2	
Aktivitäts- index	28d	78	%	5,45	≥ 75
	90d	89	%	4,98	≥ 85

- 1) die zusammengestellten Daten sind keine zugesicherten Eigenschaften
- 2) ab > 1,5 M.-% ist die Raumbeständigkeit nachzuweisen

Mai 2024

EP Power Minerals GmbH  
Duisburger Str. 170  
46535 Dinslaken, Deutschland  
E-Mail: pqa@ep-pm.com