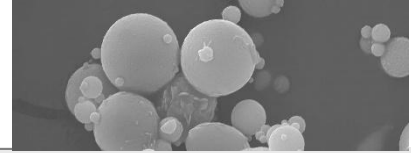


Flugasche für Beton nach DIN EN 450



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 2024/2025¹⁾

| Parameter | Mittelwert | Standard-abw. | Anforde-rung | |
|------------------------------------|------------|-------------------|--------------|-----------------|
| Normativ | | | | |
| Glühverlust Kategorie A | 4,0 | M.-% | 0,31 | ≤ 5,0 |
| Feinheit > 0,045 mm Kategorie N | 24 | M.-% | 2,5 | 20 ± 10 |
| CaO _{ges} | 5,5 | M.-% | 0,22 | ≤ 10,0 |
| CaO _{frei} | 0,03 | M.-% | 0,00 | – ²⁾ |
| SO ₃ | 0,8 | M.-% | 0,06 | ≤ 3,0 |
| Cl | 0,01 | M.-% | 0,00 | ≤ 0,10 |
| Na ₂ O _{äqui} | 1,7 | M.-% | 0,37 | ≤ 5,0 |
| Kornrohddichte | 2,17 | g/cm ³ | 0,02 | 2,25 ± 0,2 |
| Aktivitäts- index ³⁾ | 28d | 79 | % | ≥ 75 |
| | 90d | 92 | % | ≥ 85 |

¹⁾ die zusammengestellten Daten sind keine zugesicherten Eigenschaften

²⁾ ab > 1,5 M.-% ist die Raumbeständigkeit nachzuweisen

³⁾ Aktivitätsindex Werte Q1/2024 – Q2/2025

Januar 2026

EP Power Minerals GmbH
Europaallee 1
46047 Oberhausen, Deutschland
E-Mail: pqa@ep-pm.com