

Produktdatenblatt

Wilhament®

Flugasche für Beton nach DIN EN 450

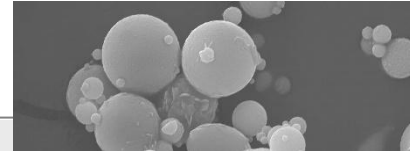
Die Flugasche **Wilhament®** ist ein feinkörniger, hauptsächlich aus staubartigen, glasigen Partikeln bestehender Baustoff, der bei der Strom- und Wärmeerzeugung aus Steinkohle im **Kraftwerk Wilhelmshaven** als Nebenprodukt anfällt. Hauptbestandteile der Flugasche sind die aus den natürlichen Kohlebegleitmineralien entstehenden amorphen Phasen von Silizium-, Aluminium- und Eisenoxid.

Durch seine Kornstruktur und puzzolansische 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 **Wilhament®** 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 **ibac (Institut für Bauforschung, RWTH Aachen)** durch das Zertifikat der Leistungsbeständigkeit bestätigt wird.

Der Hersteller von **Wilhament®** 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:
1077-CPR-45101101



Produktdaten

aus der statistischen Auswertung von
Qualitätsdaten der EP Power Minerals¹⁾

Zeitraum: 01.01.2024 – 31.12.2025

| Parameter | Mittelwert | Standard-abw. | Anforde-rung | |
|------------------------------------|------------|-------------------|--------------|-----------------|
| Normativ | | | | |
| Glühverlust Kategorie A | 1,62 | M.-% | 0,49 | ≤ 5,0 |
| Feinheit > 0,045 mm Kategorie N | 22 | M.-% | 6,5 | 28 ± 10 |
| CaO _{ges} | 4,0 | M.-% | 1,04 | ≤ 10,0 |
| CaO _{frei} | 0,3 | M.-% | 0,18 | - ²⁾ |
| SO ₃ | 1,1 | M.-% | 0,28 | ≤ 3,0 |
| Cl | < 0,01 | M.-% | - | ≤ 0,10 |
| Na ₂ O _{äqui} | 2,2 | M.-% | 0,51 | ≤ 5,0 |
| Kornrohichte | 2,26 | g/cm ³ | 0,05 | 2,30 ± 0,2 |
| Aktivitäts- index ³⁾ | 28d | 86 | % | ≥ 75 |
| | 90d | 99 | % | ≥ 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