

Produktdatenblatt Blähschiefer 4/8

Blähschiefer wird durch thermische Behandlung aus dem im Tagebau gewonnenen Schiefer aufbereitet. Hierzu wird das Rohmaterial in einem Drehrohrofen zunächst getrocknet und dann bei Temperaturen um

ca. 1200 Grad Celsius aufgebläht. Hierbei bildet sich im Innern eine poröse Struktur, die Oberfläche bildet jedoch eine dichte und feste Schale. Dadurch wird eine gute Lagestabilität bei relativ geringem Eigengewicht

erreicht. Da nur im Innern eine poröse Struktur besteht kann im Vergleich zum Zincolit® nur etwas weniger Wasser gespeichert werden.

Ausgangsmaterial: im Tagebau gewonnenes Schiefergestein

Parameter	Einheit	Kennwert
Korngrößenverteilung abschlämbbare Teilchen	Massen %	< 7 %
Kornuntergrenze	mm	2 – 4
Kornobergrenze	mm	8 – 10
Rohdichte in trockenem Zustand	g/l	600 – 750
bei max. Wasserkapazität	g/l	750 – 900
Liefergewicht	g/l	650 – 750
max. Wasserkapazität	Volumen %	12 – 15
pH-Wert		6,5 – 8,0
Salzgehalt (Wasserextrakt)	g/l	< 1,0
Verdichtungsfaktor		ca. 1,1

Lieferformen: lose im Kipper, im Big Bag oder im Silo

Einsatzgebiete: z.B. Zuschlagstoff für Substrate, als Mulchschicht, Winterstreu, für Dekorbeläge

