

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

