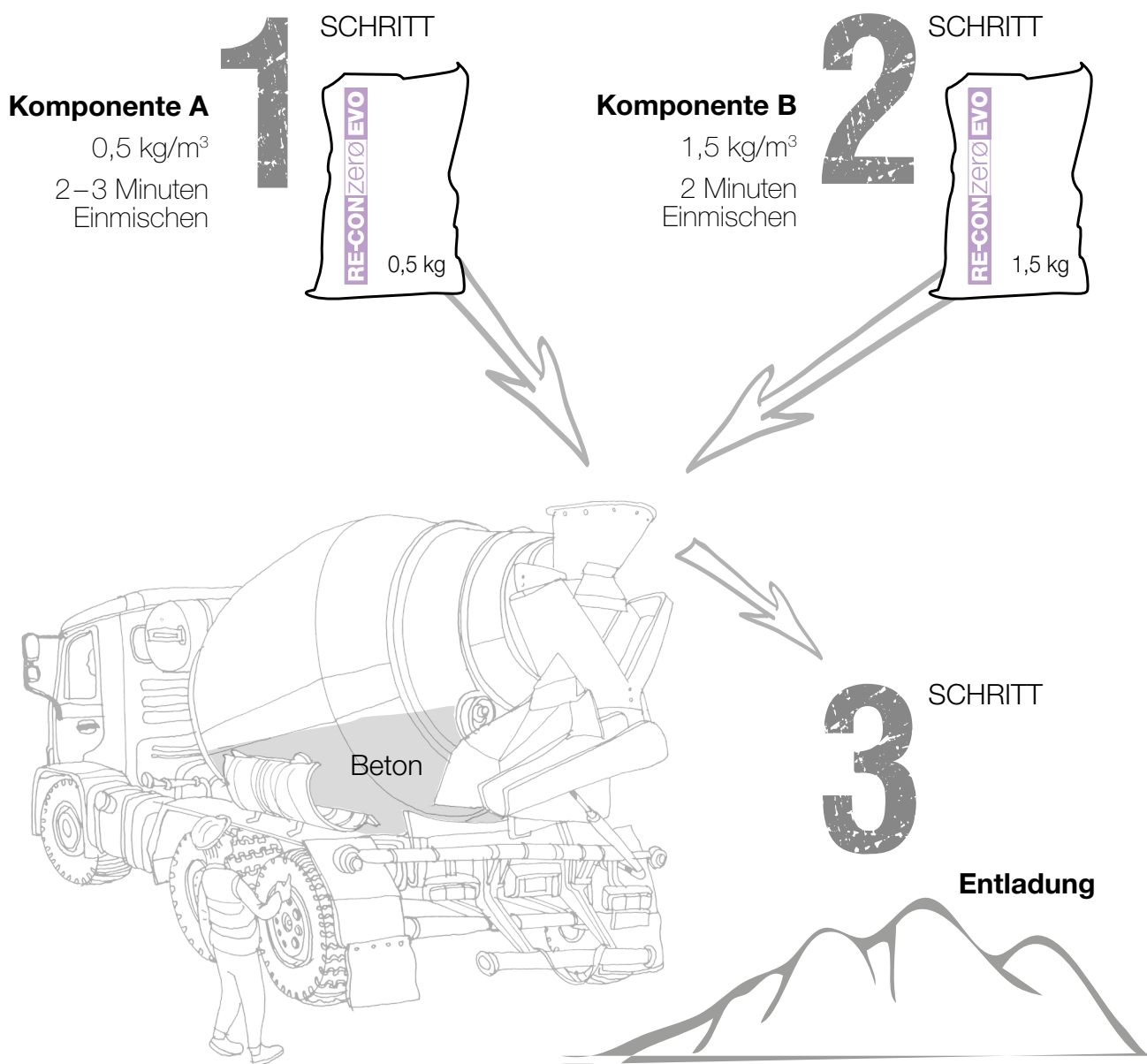


# RE-CONZERØ EVO

Returned Concrete with Zero Impact  
Restbeton ohne negative Auswirkungen auf die Umwelt



KIT zur Aufbereitung von 1 m<sup>3</sup> Restbeton:

RE-CONZERØ EVO Komponente A – 1 wasserlöslicher Beutel von 0,5 kg

RE-CONZERØ EVO Komponente B – 1 wasserlösliche Beutel von 1,5 kg



# RE-CON ZERO EVO

## INNOVATIVES PRODUKT FÜR DIE NACHHALTIGE AUFBEREITUNG VON RESTBETON

RE-CON ZERO EVO wertet den Restbeton auf, indem er ihn in einen verkörnten granulierten Stoff umwandelt, der als Gesteinskörnung für Beton wiederverwertet werden kann.

### VORTEILE VON RE-CON ZERO EVO

- Beton kann vollständig und qualitativ hochwertig wiederverwendet werden
- es entsteht kein Abfall
- er wird direkt im Fahrmischer beigemischt und es sind keine zusätzlichen Anlagen für die Aufbereitung notwendig
- edle Rohstoffe (Zement, Sand, Kies, ect.) werden gebunden und erneut der Produktion zugeführt (Kreislauf)
- Ressourcen werden geschont und somit auch Materialbedarf (Gesteinskörnung) verringert
- einfache Bedienung und sicher in der Anwendung ohne gefährliche, giftige oder krebserregende Substanzen

## RESTBETON

Weltweit werden jährlich circa 10 Milliarden m<sup>3</sup> Beton hergestellt. Davon werden circa 50 Millionen m<sup>3</sup> nicht verwendet und zur Produktionsstätte zurückgesandt. 10% davon werden als "kritisch" eingestuft, das heißt sie können nicht in einen frischen Zustand zurück gewandelt wiederverwendet werden, somit müssen jährlich 5 Millionen m<sup>3</sup> Restbeton aufbereitet werden. Restbeton ist eine große Belastung für jeden Betrieb, hinsichtlich der Auswirkungen auf die Umwelt, die Kosten und die Verwaltung betrifft.

### Die derzeitigen Aufbereitungsmethoden für Restbeton bieten keine nachhaltige Lösung, denn:

- sie stellen eine Umweltbelastung dar
- potenziell wiederverwertbare Stoffe erfahren durch sie keinerlei Aufwertung
- sie führen zu einer erhöhten Kostenbelastung

