

WARUM RMH?

Die Wiederverwertung mineralischer Baurestmassen schont Deponieressourcen und spart Rohstoffe: Die Umwelt wird entlastet und wertvoller Baustoff dem Wirtschaftskreislauf wieder zugeführt.



Diese Menge an hochwertigem Recycling-Baustoff ist in Österreich noch nie auf einer Baustelle verarbeitet worden – und schon gar nicht in so einer kurzen Bauzeit.

Dir. Prok. Bmstr. Dipl.-Ing. Harald Schön,
Bereichsleiter NÖ der TEERAG-ASDAG AG



Foto: © Hengl Mineral GmbH

RMH 0/90 RECYCLING-BAUSTOFF DIMENSION & PRODUKTION

Dimension und Produktion von RMH für die Baustelle Niederrußbach waren einzigartig: 160.000 Tonnen wurden in nur 60 Tagen produziert. Die Tagesproduktionsmenge in der Aufbereitungsanlage Limberg bewegte sich zwischen 1.800 und 3.400 Tonnen. Täglich wurden durchschnittlich 2.700 Tonnen RMH reibungslos zur Baustelle transportiert.

RMH III 0/90 A RECYCLING-BAUSTOFF QUALITÄT & PRÜFUNG

Die Anforderungen des Auftraggebers an Güte und Umweltqualität des Baustoffs waren ausgesprochen hoch. Aus diesem Grund wurden 2 mal täglich Stichproben entnommen, welche später einer Sieblinienprüfung im werkseigenen Laboratorium unterzogen wurden. Zusätzlich wurden insgesamt 16 komplette Fremdprüfungen über die Bestandteile sowie über die Umweltverträglichkeit durch ein akkreditiertes Prüflabor durchgeführt. Auftraggeberseitig wurden unabhängig davon auf der Baustelle weitere Kontrollprüfungen durch ein Fremdlabor erstellt.

Nur durch eine selektive Aufbereitung sowie diesen engen Prüfraster konnte garantiert werden, dass die für das hydrogeologisch sensible Gebiet geforderten Mindestkriterien von Güteklasse III sowie Umweltqualitätsklasse mindestens A zu 100 % erreicht wurden.



Hengl Mineral GmbH
Hauptstraße 39, 3721 Limberg
T +43 2958 88223, F +43 2958 88223 1555
office@hengl.at, www.hengl.at
Ihr Ansprechpartner:
GF Bmstr. Dipl.-Ing. (FH) Raimund Hengl



TEERAG-ASDAG AG, Business Unit 1
Niederlassung Niederösterreich
Hafenstraße 64, 3500 Krems
T +43 50 626 1401, F +43 50 626 2282
office.krems@teerag-asdag.at, www.teerag-asdag.at
Ihr Ansprechpartner:
Dir. Prok. Bmstr. Dipl.-Ing. Harald Schön



NÖ Straßenbauabteilung 1, Hollabrunn
Aspersdorfer Straße 28, 2020 Hollabrunn
T +43 2952 2381, F +43 2952 2381 610001
post.stba1@noel.gv.at, www.noel.gv.at
Ihre Ansprechpartner:
Dipl.-Ing. Rainer Hochstätger und Ing. Richard Frühwirth



Nievelt Labor Ges.m.b.H.
Wiener Straße 35, 2000 Stockerau
T +43 2266 64110 0, F +43 2266 65897
office@nievelt.at, www.nievelt.at



Foto: © Steininger



Fotos (2): © Hengl Mineral GmbH

160.000 TONNEN RMH ▶ 60 TAGE ▶ 3 PARTNER ▶ 1 ZIEL



HÄRTETEST FÜR EINEN RECYCLING-BAUSTOFF

Baustelle B4, ASt Niederrußbach Ost



Impressum

Konzeption, Text, Gestaltung & Produktion: mediadesign Podolsky & Partner GmbH, 3730 Burgschleinitz, mediadesign.at;
Fotos, sofern nicht anders angegeben: © NÖ Straßenbauabteilung 1
Für den Inhalt verantwortlich: GF Bmstr. Dipl.-Ing. (FH) Raimund Hengl, Hengl Mineral GmbH





RMH 0/90 RECYCLING-BAUSTOFF INNOVATIV & EFFIZIENT

Mit der Verwendung von 160.000 Tonnen in einer Rekordzeit von zwei Monaten bestand der Recycling-Baustoff RMH auf der Baustelle B4, ASt Niederrußbach Ost, seinen bisher anspruchsvollsten Hältetest. Die Landesstraße B4 führt von Stockerau über Horn nach Geras und ist eine wichtige Anbindung des Waldviertels an den Wiener Raum. Im Bereich Niederrußbach wurde die B4 auf eine dreispurige Straße erweitert und die L1140 an die B4 angebunden. Für die Dammschüttung auf einer Baustellenlänge von zwei Kilometern benötigte man 160.000 Tonnen an hochwertigem Schüttmaterial. Die ausführende Baufirma TEERAG ASDAG entschied sich in enger Zusammenarbeit mit dem Auftraggeber, dem Amt der NÖ Landesregierung – NÖ Straßenbauabteilung 1 Hollabrunn, zukunftsweisend für Recycling-Baustoff RMH 0/90, aufbereitet in der Recyclinganlage der Firma Hengl Mineral GmbH in Limberg.



Foto: privat

Bei sorgfältiger Qualitätskontrolle wurde sowohl ein umwelttechnisch einwandfreier Recycling-Baustoff hergestellt, als auch eine Gesteinskörnung aufbereitet, die ausgezeichnet als Dammkörperschüttung geeignet ist.

GF Bmstr. Dipl.-Ing. (FH) Raimund Hengl,
Hengl Mineral GmbH



Foto: © Tino Neltz/fotolia

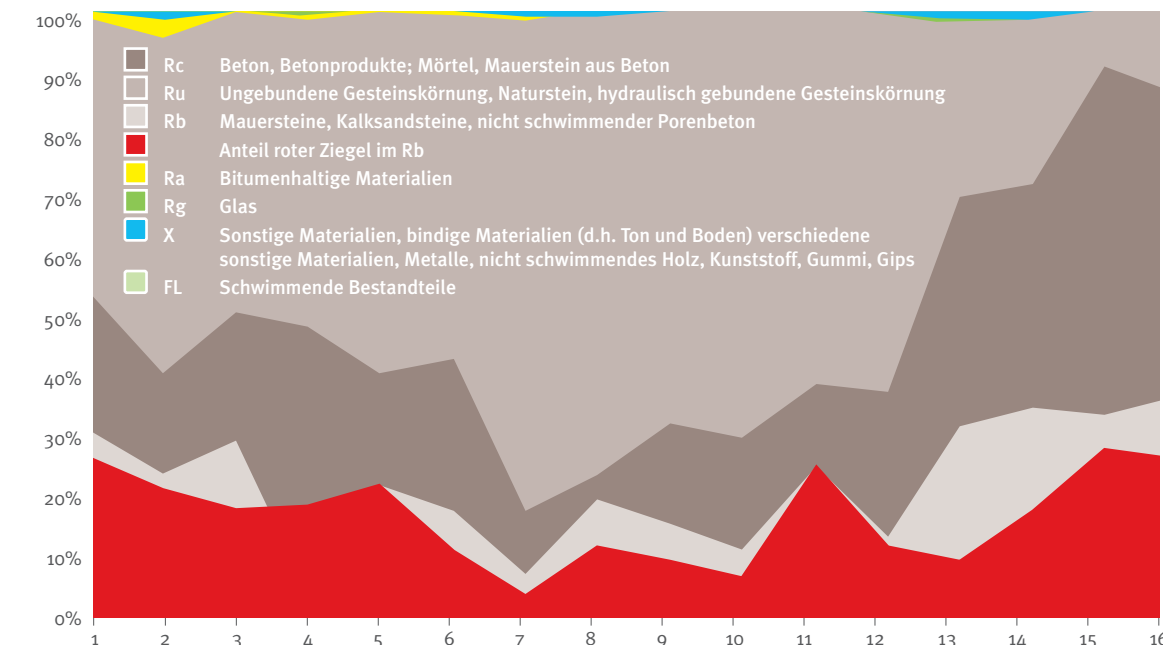
WAS IST RMH?

Hochbau-Restmassen, die einer Wiederverwendung/Verwertung zugeführt werden können, fallen vor allem beim Abbruch von Hoch- und Ingenieurbauten an. Das Produkt RMH (Recycelte mineralische Hochbaurestmassen) besteht aus wiederaufbereiteten mineralischen Baurestmassen wie z. B. Ziegel, Beton, Mörtel, Baukeramik und deren Mischungen sowie aus natürlichem Gestein. Entsprechend den Richtlinien des Österr. Baustoff-Recycling-Verbandes kann RMH die Güteklassen III oder IV bzw. die Umweltqualitätsklassen A+, A, B oder C erreichen. Als qualitätsgesicherter Baustoff findet er z. B. Verwendung als Verfüllmaterial für Künetten, Dammkörperschüttungen und Untergrundverbesserungen.

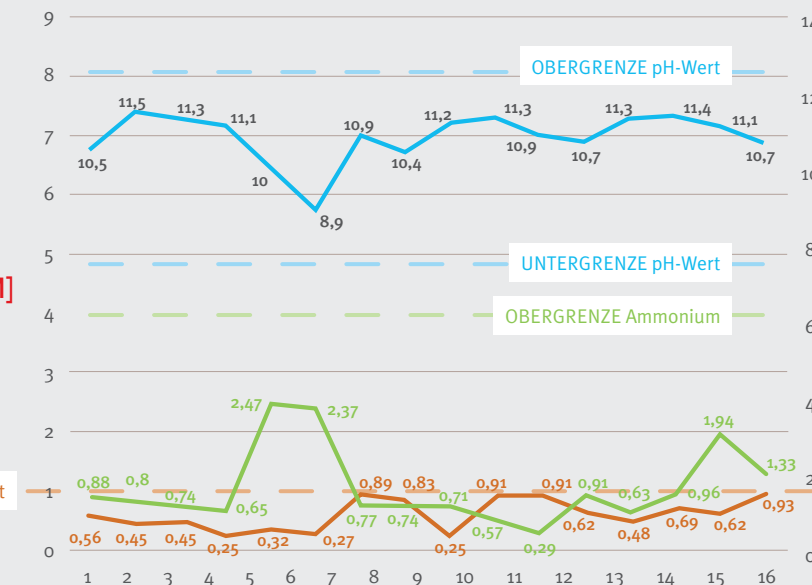
Die Analyseergebnisse aller gezogenen Proben ergaben durchwegs eine Einstufung in die Umweltklassen A bzw. A+ laut Bundesabfallwirtschaftsplan und sind daher aus diesem Aspekt als Schüttmaterial im Straßenbau bestens geeignet.

HR Dipl.-Ing. Dr. Wolfgang Dafert,
Leiter der NÖ Straßenbauabteilung 1
in Hollabrunn

ERGEBNISSE DER 16 FREMDPRÜFUNGEN Bestandteile



pH-Wert



Ammonium [mg/kg TM] & Nitrit [mg/kg TM]