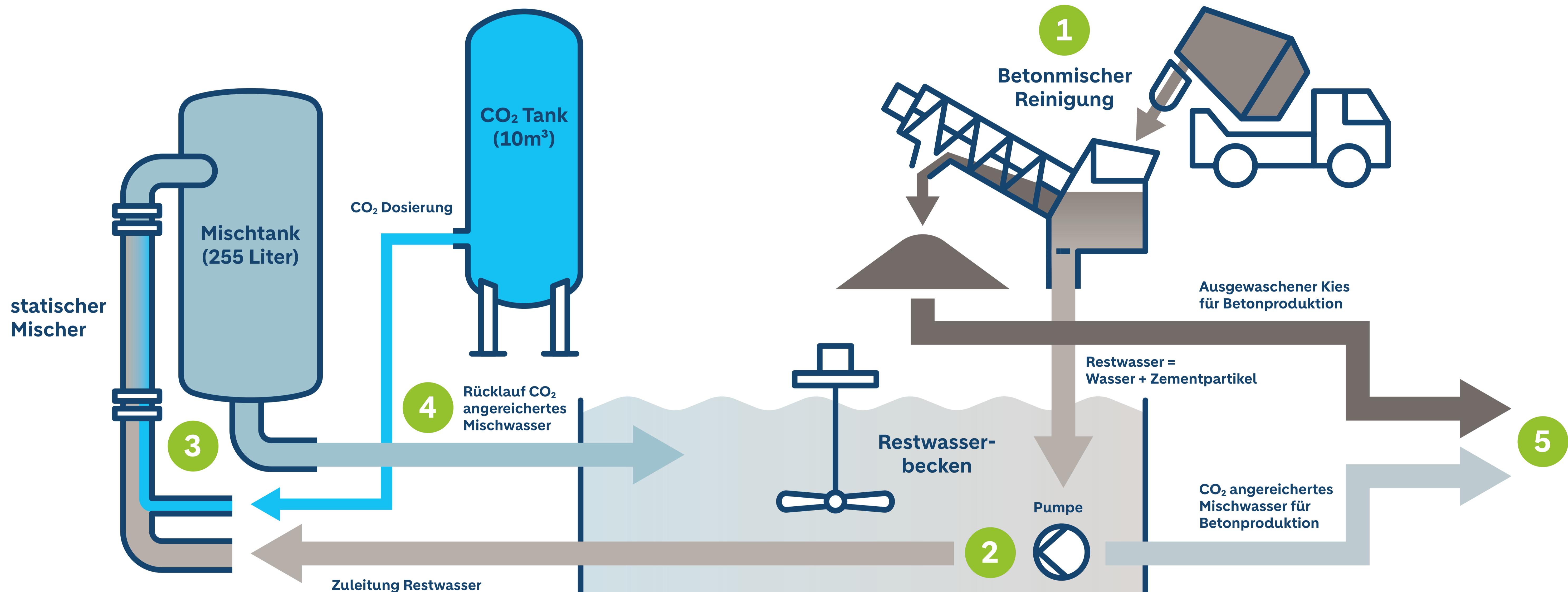


CO₂-SPEICHERUNG IN HOLCIM BETONWERKEN

$$\text{CO}_2 + \text{ZEMENTPARTIKEL} (\text{Ca(OH)}_2) \rightarrow \text{KALKSTEIN} (\text{CaCO}_3)$$



The logo for neustark. It features a stylized hexagonal icon on the left, composed of three overlapping geometric shapes: a dark grey L-shape, an orange right-angled triangle, and a yellow right-angled triangle. To the right of the icon, the word "neustark" is written in a bold, lowercase, sans-serif font. A registered trademark symbol (®) is positioned at the top right of the "k".

Our today is your tomorrow.

- 1 Beim Auswaschen der Fahrmischer wird Restbeton in Gesteinskörnung und Restwasser getrennt. Das Wasser mit einem hohen Anteil an Zementpartikel wird im Restwasserbecken gesammelt.
 - 2 Das Restwasser wird aus dem Becken in den statischen Mischer gepumpt
 - 3 Anschließend wird gasförmiges CO₂ in den Mischer eingeleitet. Das Gas-Flüssigkeitsgemisch reagiert im statischen Mischer.
 - 4 Wasser und Feststoff zirkulieren in mehreren Zyklen durch das System, bis die maximale CO₂-Menge absorbiert ist.
 - 5 Das CO₂ angereicherte Wasser sowie die ausgewaschene Gesteinskörnung werden für die Produktion von Beton wiederverwendet.



HOLCIM