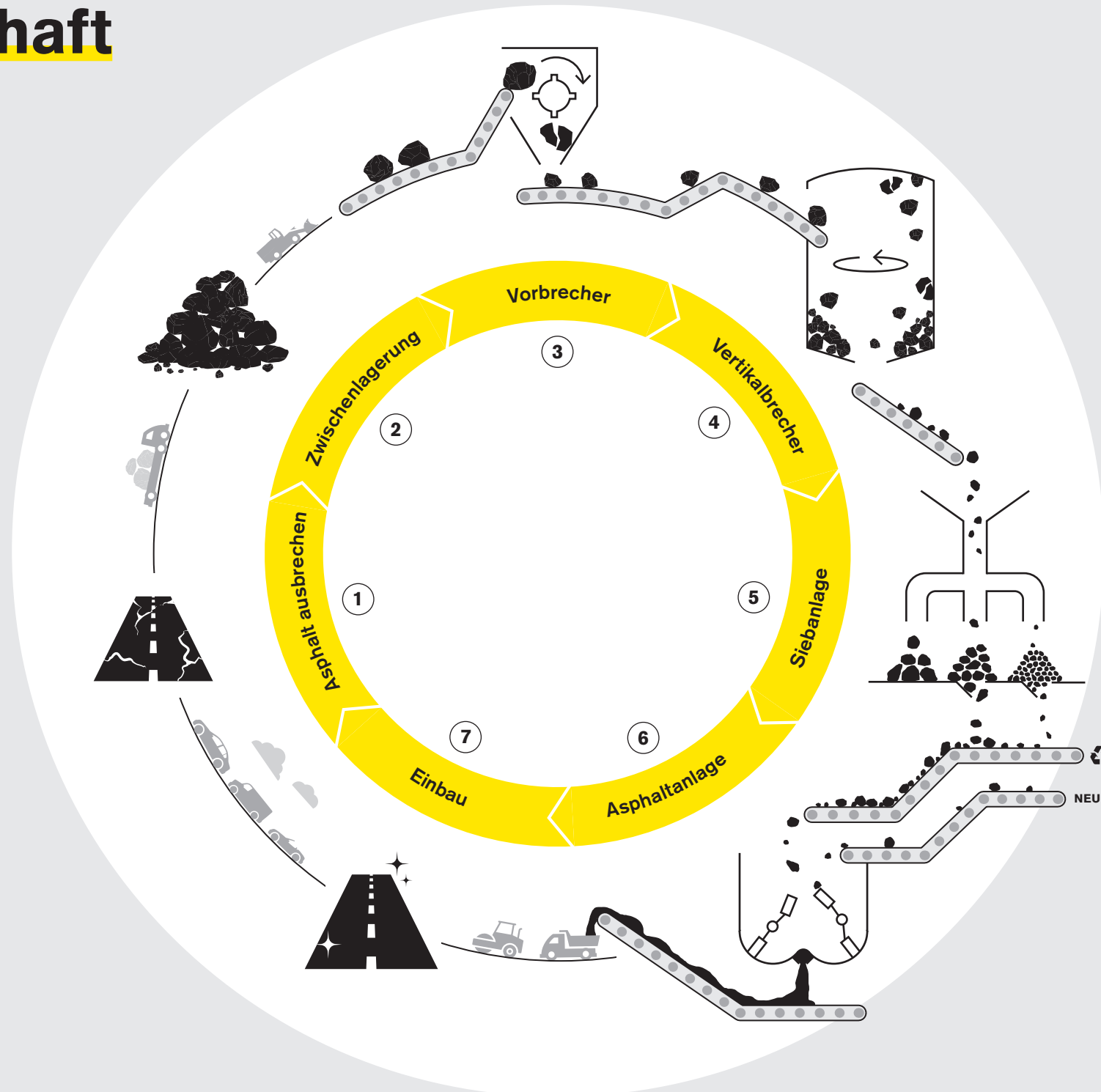


Kreislaufwirtschaft

Die MOAG setzt neue Massstäbe

- 1 Wird eine alte Strasse saniert, fällt **Ausbauasphalt** an. Diesen transportieren die Strassenbauunternehmen in die Werke der Mischgutproduzenten.
- 2 Die ausgebauten Belagsstücke werden in den Werken **gelagert**. Europaweit liegen Millionen Tonnen solcher Asphaltberge. In der MOAG in Mörschwil wird dieser Rohstoff bereits zu einem grossen Teil wiederverwertet und der Anteil Recyclingmaterial wird laufend erhöht.
- 3 Im **Vorbrecher** werden die alten Strassenbrocken grob zerkleinert.
- 4 Im **Vertikalbrecher** wird das bereits zerkleinerte Gestein in einer Trommel horizontal geschleudert. An der Wand baut sich ein Materialbett auf; die gröberen Steine reiben sich mechanisch aneinander und werden so vom Bitumen befreit.



5 Das Material gelangt in die **Siebanlage**, wo das Gestein vom feineren Asphaltgranulat getrennt wird. Kies sowie Asphaltgranulat werden in verschiedene Korngrössen sortiert. Das Gestein ist qualitativ gleichwertig wie frisches Kies und wird als Sekundärrohstoff wiederverwertet. Auch das Asphaltgranulat gelangt zu 100% als Recyclingmaterial wieder in neue Strassenbeläge.

6 Über das automatisierte **Fördersystem** werden sowohl Gestein als auch Asphaltgranulat der eigentlichen Asphaltanlage zugeführt, wo neues Mischgut aufbereitet wird.

In der **Asphaltanlage** wird das Mischgut hergestellt. Über Dosieranlagen gelangt das Gestein in die Trockentrommel. Hier verdampft die Feuchtigkeit und das Gestein wird aufgewärmt. Im Mischturm erfolgt die genaue Dosierung der Kornzusammensetzung und das heisse Bitumen wird beigefügt. Die fertige Mischung verlässt das Werk bei Temperaturen zwischen 160 und 170 Grad Celsius.

7 Die Strassenbaufirmen **holen das Mischgut mit LKWs ab** und bringen es zur Baustelle. Das muss schnell gehen, damit sich das Mischgut auf dem Weg nicht abkühlt. Die Mischguttemperatur ist für die Einbauqualität und der sich daraus ergebenden Nutzungsdauer der Strasse von grosser Bedeutung.

Immer noch heiss gelangt das Mischgut auf die Baustelle, wo es sofort verarbeitet wird. Die ideale Temperatur beim **Belagseinbau** beträgt 165 Grad Celsius. Vom Lastwagen wird das Material in den Einbaufertiger gekippt. Die Walzen verdichten das Mischgut zu einem perfekten Belag, der im Idealfall 30 Jahre hält.