

NEXT.BETON

IM FAKTEN-CHECK

**100% zementfreie Betonabwassersysteme
„Made in Germany“**



Innovative, zementfreie Formulierung

Bei der Produktion von next.beton wird der energieintensive Zement durch ein **Geopolymer-Bindemittel** ersetzt. Geopolymere sind **anorganische Bindemittel**, die sich aufgrund ihrer Materialeigenschaften hervorragend als Baustoff für die Betonherstellung eignen.

Sie enthalten **latent hydraulische und puzzolanische Stoffe** wie Hüttensand und reagieren nicht mit Wasser, sondern **benötigen alkalische Aktivatoren**.



CO₂-Emissionen werden reduziert, Primärrohstoffe geschont

Der große Vorteil des next.beton-Bindemittels ist, dass es aus der **chemischen Aktivierung von Nebenprodukten aus der Industrie** wie Hochofenschlacke und Flugasche hergestellt wird.

Die **Verwertung von Industrieabfällen** schont primäre Rohstoffe und sorgt durch den Verzicht auf Zement für einen **deutlich geringeren CO₂-Fußabdruck**.

XA3-Kompetenz: Maximale Säure- und Sulfatbeständigkeit

next.beton ist im Vergleich zu Standard-Beton **deutlich resistenter gegen chemische Angriffe**. Der Grund: Er enthält keinen **Kalk**, der sich beim **Kontakt mit Säuren auflösen könnte**.

Die **XA3-Widerstandsfähigkeit** wird mit next.beton **ohne aufwendige Zusätze, Beschichtungen oder Einbauten** erreicht.



Qualität „Made in Germany“

Neben der hohen chemischen Beständigkeit überzeugt next.beton durch **extreme Hitze- und Brandbeständigkeit, eine geringe Schrumpfung und eine minimale thermische Ausdehnung.**

Produziert von **drei renommierten deutschen Betonherstellern** und offiziell **vom Deutschen Institut für Bautechnik (DIBt) zugelassen**, stehen next.beton-Kanalsysteme für höchste Qualität und Zuverlässigkeit.

**HIER WIRD NEXT.BETON
HERGESTELLT**

