

Spezifikation 1: Reaktivat von Kornaktivkohle 8x30

- Reaktivierung von Aktivkohle nach EN12915-2
- Jodzählerhöhung min. 200 mg/g nach Wässern und Abtrennen des Unterkorns (Eckwert 230 mg/g), jedoch nur bis zu einer Obergrenze von 800 mg/g (Differenzbestimmung der Jodzahlen der beladenen und reaktivierten Aktivkohle)
- Abbrandverlust ≤ 25 Gew.-%
- Härte (nach 12915-1 "Kugelhärte") > 75
- Härteminderung ≤ 5
- Feuchtigkeit bei Abpackung ≤ 5 Gew.-%
- Aschegehalt < 15 Gew.-%
- Benetzbarkeit > 99 Gew.-%
- Oberkornanteil Kornaktivkohle ≤ 15 Gew.-%
- Unterkornanteil Kornaktivkohle ≤ 5 Gew.-%
- mittlere Korngröße maximal 0,1mm geringer zur Spendkohle
- Rütteldichte > 400 und < 550 kg/m³

Spezifikation 2: Neue Kornaktivkohle 8x30 aus Steinkohle oder Kokosnussschale

- Aktivkohle nach EN12915-1 (z.B. Verunreinigungen wie Spurenelemente As, Ni usw.)
- Härte (nach 12915-1 "Kugelhärte") > 90
- Feuchtigkeit bei Abpackung ≤ 5 Gew.-%
- Aschegehalt < 10 Gew.-%
- Benetzbarkeit > 99 Gew.-%
- Oberkornanteil Kornaktivkohle ≤ 15 Gew.-%
- Unterkornanteil Kornaktivkohle ≤ 5 Gew.-%
- mittlere Korngröße Kornaktivkohle 1,2 bis 1,7 mm
- Ungleichförmigkeitsgrad bei Kornaktivkohle $\geq 1,3$ bis $\leq 2,1$
- Rütteldichte > 400 und < 550 kg/m³
- Rückspüldichte ≥ 350 bis ≤ 500 kg/m³
- Druckverlustkurve gemäß Diagramm Anlage
- Betaausdehnung gemäß Diagramm Anlage
- Sollkorngröße / Verteilung gemäß Diagramm Anlage

Neue Aktivkohle muss in Entsprechung der abgegebenen Spezifikation und gleichbleibender Qualität für die Vertragslaufzeit in der geforderten Vertragsgesamtmenge lieferbar sein

Zusätzlich müssen die Anforderungen aus dem beiliegendem „RWW Druckverlust-, Rückspül- und Sollkorngrößendiagramm“ (siehe „Anlage zur Spezifikation“) erfüllt werden.