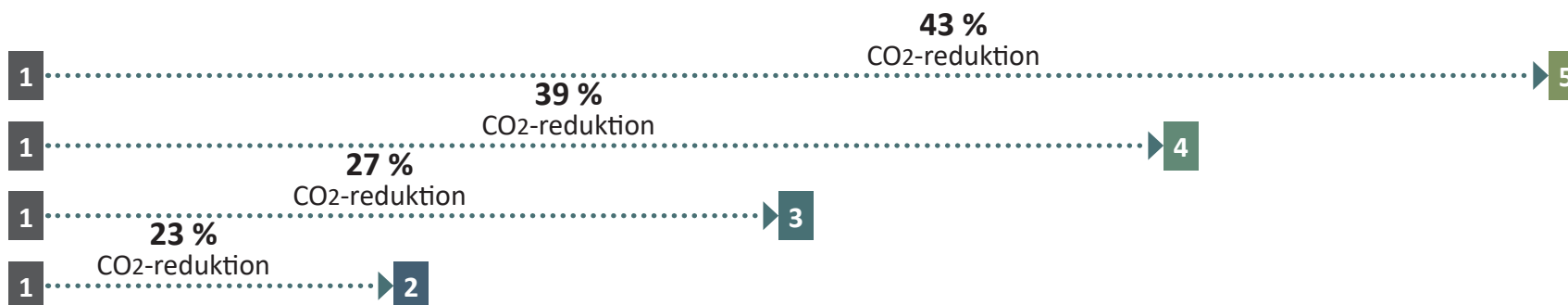


INDUSTRI BETON



1

- C40P basis inden optimering
- 200 mm, 15 kg armering
- Fase A1-A3: 100 kg CO₂ -eq
- Fase A1-A3 og C3-C4: 101 kg CO₂ -eq

2

- C40P basis optimeret
- 200 mm, 15 kg armering
- Fase A1-A3: 77 kg CO₂ -eq
- Fase A1-A3 og C3-C4: 78 kg CO₂ -eq

3

- C40P mere miljøvenlig cement, fx FutureCEM
- 200 mm, 15 kg armering
- Fase A1-A3: 72 kg CO₂ -eq
- Fase A1-A3 og C3-C4: 73 kg CO₂ -eq

4

- C40P basis og GGBS (Ground Granulated Blast-furnace Slag)
- 200 mm, 15 kg armering
- Fase A1-A3: 60 kg CO₂ -eq
- Fase A1-A3 og C3-C4: 61 kg CO₂ -eq

5

- C20P basis og GGBS (Ground Granulated Blast-furnace Slag)
- 200 mm, 15 kg armering
- Fase A1-A3: 56 kg CO₂ -eq
- Fase A1-A3 og C3-C4: 57 kg CO₂ -eq

Kilde: Scenarierne er skabt ud fra data fra Projekt EPD P16178.

- EDP'erne er udarbejdet i henhold til DS/EN 15804:2012+A2:2019 samt DS/EN 16757:2022 i LCA Norges software.
- Følgende faser er medtaget i beregningen: A1-A3 + C3-C4.
- Udregningerne er pr. m² betonvægelement og er beregnet ud fra et specifikt projekt.