

**Prüfbericht: 31 1 112 003 22 1 14**

1. Ausfertigung

Antragsteller: **WESTKALK Vereinigte Warsteiner  
Kalksteinindustrie GmbH & Co. KG  
Kreisstr. 50  
59581 Warstein-Suttrop**

Werk: **Werk IV - Rüthen-Kallenhardt**

Inhalt des Antrages: **Gesteinskörnung für den Straßenbau  
nach DIN EN 13043; TL Gestein-StB 04 / Fassung 2018  
Untersuchung im Rahmen der freiwilligen Güteüberwachung  
(Verbändeempfehlung)**

**2022**

Produkte: **Natürliche Gesteinskörnung**

Gesteinsart: **Kalkstein, dev. Massenkalk**

Lieferkörnungen: **0/2-13043; 2/5; 2/8; 5/8; 5/16; 5/22; 8/11; 8/16; 11/16; 16/22; 16/32**



## Inhalt

PROBENAHME UND ANLIEFERUNG .....	3
1. Wiederholungsprobenahme: .....	3
UNTERSUCHUNGSERGEBNISSE .....	3
1. Geometrische Eigenschaften .....	3
1.1 Korngrößenverteilung, Über- und Unterkorn, Feinanteile .....	3
1.2 Kornform .....	9
1.3 Anteil gebrochener Kornoberflächen .....	9
2. Physikalische Eigenschaften .....	9
2.1 Fließkoeffizient feiner Gesteinskörnungen .....	9
2.2 Rohdichte .....	10
2.3 Wasseraufnahme .....	10
2.4 Schüttelabrieb .....	10
2.5 Widerstand gegen Zertrümmerung .....	10
2.5.1 Schlagversuch .....	10
2.6 Frostbeanspruchung .....	11
2.6.1 Wasseraufnahme an Handstücken .....	11
2.6.2 Widerstand gegen Frostbeanspruchung .....	11
2.6.3 Frost-Tausalz-Beanspruchung .....	11
2.7 Widerstand gegen Hitzebeanspruchung .....	12
2.7.1 Absplitterung .....	12
2.7.2 Schlagversuch nach Hitzebeanspruchung .....	12
2.7.3 Festigkeitsverlust - SZ .....	12
2.8 Affinität zwischen groben Gesteinskörnungen und Bitumen .....	12
3. Petrographische Beschreibung .....	12
BEURTEILUNG .....	13

## PROBENAHE UND ANLIEFERUNG

Probenahmedatum: 01.02.2022  
 Probenahme durch: Zertifizierungsstelle

### 1. WIEDERHOLUNGSPROBENAHE:

Probenahmedatum: 03.05.2022  
 Probenahme durch: Zertifizierungsstelle  
 Lieferkörnung: 0/2-13043

## UNTERSUCHUNGSERGEBNISSE

### 1. Geometrische Eigenschaften

#### 1.1 Korngrößenverteilung, Über- und Unterkorn, Feinanteile Prüfvorschrift DIN EN 933-1 : 2012-03

Lieferkörnung: 0/2-13043

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	4	100	100	G <sub>F</sub> 85
1,4D	2,8	100	–	
D	2	96	85 – 99	
--	1	64	–	
--	0,25	31	–	
Feinanteil	< 0,063	20,3 <sup>1)</sup>		<i>f</i> <sub>angegeben</sub>

Überkorn: 4 M.-%

<sup>1)</sup> Eigenfüllerprüfung erforderlich s. Prüfbericht 31E 1 112 003 22 1 14

**Lieferkörnung: 2/5**

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	11,2	100	100	<b>G<sub>C</sub>90/10</b>
1,4D	8	100	100	
D	5,6	93	90 – 99	
d	2	7	0 – 10	
d/2	1	1	0 – 2	
Feinanteil	< 0,063	0,6		<b>f<sub>1</sub></b>

Überkorn: 7 M.-%; Unterkorn: 7 M.-%

**Lieferkörnung: 2/8**

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	16	100	100	<b>G<sub>C</sub>90/15</b> <b>G<sub>20/17,5</sub></b>
1,4D	11,2	100	98 – 100	
D	8	96	90 – 99	
D/2	4	50	20 – 70	
d	2	3	0 – 15	
d/2	1	1	0 – 5	
Feinanteil	< 0,063	0,7		<b>f<sub>1</sub></b>

Überkorn: 4 M.-%; Unterkorn: 3 M.-%

**Lieferkörnung: 5/8**

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	16	100	100	<b>G<sub>C</sub>90/15</b>
1,4D	11,2	100	98 – 100	
D	8	95	90 – 99	
d	5,6	6	0 – 15	
d/2	2,8	0,5	0 – 5	
Feinanteil	< 0,063	0,4		<b>f<sub>0,5</sub></b>

Überkorn: 5 M.-%; Unterkorn: 6 M.-%

**Lieferkörnung: 5/16**

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	31,5	100	100	<b>G<sub>C</sub>90/15</b> <b>G<sub>20/15</sub></b>
1,4D	22,4	100	98 – 100	
D	16	97	90 – 99	
D/1,4	11,2	66	20 – 70	
d	5,6	5	0 – 15	
d/2	2,8	1	0 – 5	
Feinanteil	< 0,063	0,8		<b>f<sub>1</sub></b>

Überkorn: 3 M.-%; Unterkorn: 5 M.-%

**Lieferkörnung: 5/22**

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	45	100	100	<b>G<sub>C</sub>90/15</b> <b>G<sub>20/17,5</sub></b>
1,4D	31,5	100	98 – 100	
D	22,4	96	90 – 99	
D/2	11,2	60	20 – 70	
d	5,6	5	0 – 15	
d/2	2,8	1	0 – 5	
Feinanteil	< 0,063	1,0		<b>f<sub>1</sub></b>

Überkorn: 4 M.-%; Unterkorn: 5 M.-%

**Lieferkörnung: 8/11**

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	22,4	100	100	<b>G<sub>C</sub>90/15</b>
1,4D	16	100	98 – 100	
D	11,2	94	90 – 99	
d	8	10	0 – 15	
d/2	4	1	0 – 5	
Feinanteil	< 0,063	0,5		<b>f<sub>0,5</sub></b>

Überkorn: 6 M.-%; Unterkorn: 10 M.-%

**Lieferkörnung: 8/16**

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	31,5	100	100	<b>G<sub>c</sub>85/20</b>
1,4D	22,4	100	98 – 100	
D	16	96	85 – 99	
d	8	4	0 – 20	
d/2	4	1	0 – 5	
Feinanteil	< 0,063	0,8		<b>f<sub>1</sub></b>

Überkorn: 4 M.-%; Unterkorn: 4 M.-%

**Lieferkörnung: 11/16**

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	31,5	100	100	<b>G<sub>c</sub>90/15</b>
1,4D	22,4	100	98 – 100	
D	16	94	90 – 99	
d	11,2	15	0 – 15	
d/2	5,6	0,5	0 – 5	
Feinanteil	< 0,063	0,4		<b>f<sub>0,5</sub></b>

Überkorn: 6 M.-%; Unterkorn: 15 M.-%

**Lieferkörnung: 16/22**

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	45	100	100	<b>G<sub>c</sub>90/15</b>
1,4D	31,5	100	98 – 100	
D	22,4	90	90 – 99	
d	16	14	0 – 15	
d/2	8	1	0 – 5	
Feinanteil	< 0,063	0,5		<b>f<sub>0,5</sub></b>

Überkorn: 10 M.-%; Unterkorn: 14 M.-%

**Lieferkörnung: 16/32**

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	63	100	100	<b>G<sub>c</sub>85/20</b>
1,4D	45	100	98 – 100	
D	31,5	97	85 – 99	
d	16	6	0 – 20	
d/2	8	1	0 – 5	
Feinanteil	< 0,063	0,4		<b>f<sub>0,5</sub></b>

Überkorn: 3 M.-%; Unterkorn: 6 M.-%



## 1.2 Kornform

### Prüfvorschrift DIN EN 933-4 : 2015-01

Lieferkörnung	Kornformkennzahl $SI$ [M.-%]	Kategorie
2/5	6,1	$SI_{15}$
2/8	6,5	$SI_{15}$
5/8	8,3	$SI_{15}$
5/16	6,5	$SI_{15}$
5/22	7,1	$SI_{15}$
8/11	5,8	$SI_{15}$
8/16	8,0	$SI_{15}$
11/16	17,9	$SI_{20}$
16/22	10,6	$SI_{15}$
16/32	14,0	$SI_{15}$

## 1.3 Anteil gebrochener Kornoberflächen

### Prüfvorschrift DIN EN 933-5 : 2005-02

Die Gesteinskörnungen bestehen aus gebrochenem Festgestein (Kalkstein, dev. Massenkalk) und werden gemäß TL Gestein-StB 04/Fassung 2018, Abschnitt 2.2.6 in die Kategorie  $C_{100/0}$  eingestuft.

## 2. Physikalische Eigenschaften

### 2.1 Fließkoeffizient feiner Gesteinskörnungen

#### Prüfvorschrift DIN EN 933-6 : 2014-07; Prüfkörnung 0,063/2

Lieferkörnung	Fließzeit [s]	Kategorie
0/2-13043	43	$E_{CS35}$

## 2.2 Rohdichte

Prüfvorschrift DIN EN 1097-6 : 2013-09

Prüfkörnung	Rohdichte [Mg/m <sup>3</sup> ]
0/2	2,70
8/16	2,71

## 2.3 Wasseraufnahme

Prüfvorschrift DIN EN 1097-6 : 2013-09

Prüfkörnung	Wasseraufnahme [M.-%]	Kategorie
8/16	0,9	WA <sub>24</sub> 1

## 2.4 Schüttelabrieb\*\*

Prüfverfahren TP Gestein-StB, Teil 6.6.3

Geprüfte Eigenschaft	Prüfergebnisse	
	Lieferkörnung 0/2	Referenzmaterial
Wasseraufnahme	13,4 Vol.-%	13,6 Vol.-%
Quellung	0,7 Vol.-%	1,1 Vol.-%
Schüttel-Abrieb	<b>6,3 M.-%</b>	7,6 M.-%

\*\* Die Prüfung des Schüttelabriebs wurde durch das MPA BAU, TU München durchgeführt.

## 2.5 Widerstand gegen Zertrümmerung

### 2.5.1 Schlagversuch

Prüfvorschrift DIN EN 1097-2 : 2020-06; Prüfkörnung 8/12,5

Probe	[M.-%]	Kategorie	Anforderung [M.-%]
1	23,67	-	-
2	23,36		
3	23,71		
Mittelwert	23,6	<b>SZ<sub>26</sub></b>	<b>≤ 28</b>

Der Schlagversuch wurde beim FEhS Institut für Baustoff-Forschung e.V. vom IKM durchgeführt

## 2.6 Frostbeanspruchung

### 2.6.1 Wasseraufnahme an Handstücken

Prüfvorschrift DIN EN 1097-6 : 2013-09, Anhang B

Probe	Wasseraufnahme [M.-%]	Kategorie
1	0,2	-
2	0,2	
3	0,2	
4	0,2	
5	0,4	
6	0,1	
7	0,1	
8	0,4	
9	0,1	
10	0,3	
Mittelwert	0,2	<b>WA<sub>cm</sub>0,5</b>

### 2.6.2 Widerstand gegen Frostbeanspruchung

Prüfvorschrift DIN EN 1367-1 : 2007-06

Prüfkörnung	Absplitterung [M.-%]	Kategorie
8/16	0,1	<b>F<sub>1</sub></b>

### 2.6.3 Frost-Tausalz-Beanspruchung

Prüfvorschrift DIN EN 1367-6 : 2008-12; Prüfkörnung 8/16

Probe	Absplitterung [M.-%]
1	0,3
2	0,6
3	0,4
Mittelwert	0,4

## 2.7 Widerstand gegen Hitzebeanspruchung

### 2.7.1 Absplitterung

Prüfvorschrift DIN EN 1367-5 : 2011-04; TP Gestein-StB, Teil 6.5.1 (2008);  
Prüfkörnung 8/12,5

Absplitterung	[M.-%]
/	0,5

### 2.7.2 Schlagversuch nach Hitzebeanspruchung

Prüfvorschrift DIN EN 1097-2 : 2020-06; Prüfkörnung 8/12,5

Probe	[M.-%]
1	30,41
2	27,99
3	28,94
Mittelwert	29,1

Der Schlagversuch wurde beim FEhS Institut für Baustoff-Forschung e.V. vom IKM durchgeführt

### 2.7.3 Festigkeitsverlust - SZ

Mittelwert SZ nach Hitze [M.-%]	Mittelwert SZ ohne Hitze [M.-%]	V <sub>SZ</sub> [M.-%]
29,1	23,6	5,5

## 2.8 Affinität zwischen groben Gesteinskörnungen und Bitumen

Prüfvorschrift DIN EN 12697-11 : 2005-12 ; TP Gestein-StB, Teil 3.4 (2018);  
Prüfkörnung 8/11; Bitumen 50/70; Rollgeschwindigkeit 40 Upm; Rolldauer 6 Std

Mittelwerte	Grad der Umhüllung [%]
Prüfer 1	95
Prüfer 2	90
Gesamt	95

## 3. Petrographische Beschreibung

Prüfvorschrift DIN EN 932-3 : 2003-12

Die Lagerstätte erstreckt sich unmittelbar westlich der Ortschaft Kallenhardt in nordnordost-südsüd-westlicher Streichrichtung (Messtischblatt TK 25: 4516). Abbau und Aufbereitung liegen südlich der Straße, die von Kallenhardt über Suttrop nach Warstein führt.

Das abgebaute Gestein ist dem devonischen Massenkalk des Warsteiner Massenkalkzuges zuzuordnen. Das Hangende des anstehenden Kalksteines wird von seinen Verwitterungsprodukten und

von steinigen Lehmschichten und humosem Oberboden gebildet. Sie sind im Bereich des aufgeschlossenen Vorkommens in, je nach Morphologie der Geländeoberfläche, wechselnder, meist jedoch erheblicher, Mächtigkeit ausgebildet.

Der abgebaute Massenkalk ist massig, schnittig und untergeordnet auch leicht bankig ausgebildet. Er ist von wechselnder, meist jedoch erheblicher Klüftung begleitet und weist teilweise erkennbare Feinschichtung auf. Im Bereich der einzelnen Fördersohlen sind makroskopisch keine Verwitterungserscheinungen erkennbar.

Der Kalkstein ist dicht bis feinkörnig mit hellgrauer bis graublauer, untergeordnet auch grauer bis schwarzgrauer Färbung, mit gelegentlichen Übergängen zu gelbgrau. Das gesamte devonische Massenkalksteinvorkommen ist gekennzeichnet durch unterschiedlich auftretende Klüfte, Spalten und Trichter. Diese sind im Wesentlichen tiefgründig mit Lehm verfüllt und durchziehen den Abbau auf allen Fördersohlen.

Neben den Überlagerungszonen werden im Bereich der verkarsteten Oberfläche unterschiedlich häufig Karstbildungen in Form von Trichtern, Schloten und Wannern angefahren, die in der Regel tiefgründig mit Lehm verfüllt sind. Diese Bereiche werden zusammen mit den Abraumschichten im Rahmen von getrennten Reinigungsschnitten abgebaut und ausgesetzt. Außerdem werden immer wieder kleiner Linsen und Strudellöcher angefahren, die ebenfalls tiefgründig mit Lehm verfüllt sind. Solche Störungszonen laufen allerdings meist in den unteren Sohlen verjüngend aus. In den Zonen besonderer Verunreinigungen wird auf den einzelnen Fördersohlen selektiv abgebaut und/oder aufbereitet.

Ausreichend Aufbereitungs-, Klassier-, Silo-, Lager- und Verladeeinrichtungen sind vorhanden.

## BEURTEILUNG

Die untersuchten Proben erfüllen in den geprüften Eigenschaften die entsprechenden Anforderungen der DIN EN 13043 und der TL Gestein StB 04 / Fassung 2018.

INSTITUT FÜR KALK- UND  
MÖRTELFORSCHUNG E.V.



Institut für Kalk- und  
Mörtelforschung e.V.

Dr. S.-O. Schmidt  
RAP-Stra Prüfstellenleiter