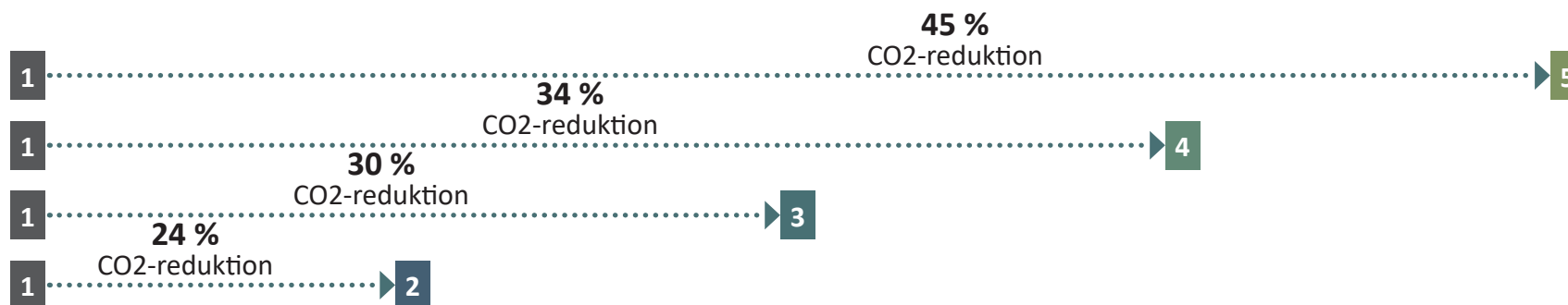


INDUSTRI BETON



1

- C40P basis inden optimering
- 200 mm, 15 kg armering
- Fase A1-A3: 96 kg CO₂ -eq
- Fase A1-A3 og C3-C4: 97 kg CO₂ -eq

2

- C40P basis optimeret
- 200 mm, 15 kg armering
- Fase A1-A3: 73 kg CO₂ -eq
- Fase A1-A3 og C3-C4: 74 kg CO₂ -eq

3

- C40P mere miljøvenlig cement, FutureCEM
- 200 mm, 15 kg armering
- Fase A1-A3: 67 kg CO₂ -eq
- Fase A1-A3 og C3-C4: 68 kg CO₂ -eq

4

- C40P basis og GGBS (Ground Granulated Blast-furnace Slag)
- 200 mm, 15 kg armering
- Fase A1-A3: 63 kg CO₂ -eq
- Fase A1-A3 og C3-C4: 64 kg CO₂ -eq

5

- C35P basis og GGBS (Ground Granulated Blast-furnace Slag)
- 200 mm, 15 kg armering
- Fase A1-A3: 52 kg CO₂ -eq
- Fase A1-A3 og C3-C4: 53 kg CO₂ -eq

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

- EPD'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