



SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT  
EIDGENÖSSISCHES INSTITUT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

(11) CH 714 980 A1

(51) Int. Cl.: B01F 7/00 (2006.01)  
B28C 5/16 (2006.01)

Patentanmeldung für die Schweiz und Liechtenstein

Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

(12) PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 00603/18

(71) Anmelder:  
Saint-Gobain Weber AG, Täferstrasse 11b  
5405 Dättwil (CH)

(22) Anmeldedatum: 15.05.2018

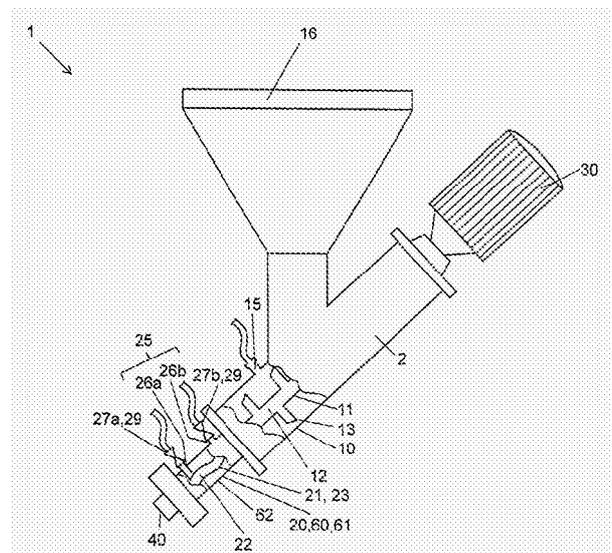
(72) Erfinder:  
René Wicki, 6017 Ruswil (CH)  
Johann Balau, 97753 Kalrstadt (DE)  
Clemens Rabadi, 6700 Bludenz (AT)

(43) Anmeldung veröffentlicht: 15.11.2019

(74) Vertreter:  
Isler & Pedrazzini AG, Postfach 1772  
8027 Zürich (CH)

(54) Mobile Mischvorrichtung zur Herstellung von Baustoffen aus einem Schüttgut und einer Flüssigkeit zu Bauzwecken auf einer Baustelle.

(57) Mischvorrichtung (1) zur Herstellung unterschiedlicher Baustoffe aus einem Schüttgut. Die Mischvorrichtung (1) weist einen Motor (30), eine Mischeinheit (10) und eine Gas-Zumischeinheit (20) auf. Die Mischeinheit (10) umfasst eine Schüttgut-Zufuhr (16), eine Flüssigkeit-Zufuhr (15) sowie ein Mischwerkzeug (11). Die Gas-Zumischeinheit (20) umfasst eine Gas-Zufuhr (25) sowie ein Gas-Zumischwerkzeug. Die Erfindung betrifft zudem Baumaschinen und Baustoff-Systeme aufweisend eine solche Mischvorrichtung (1). Gemäss dem ferner offenbarten Verfahren zur Herstellung unterschiedlicher Baustoffe aus einem Schüttgut wird dem Nassgut dosiert Gas zugemischt, um so die Dichte des Schüttgut-Flüssigkeit-Gemisches kontrolliert zu reduzieren.



## Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft Vorrichtungen und Verfahren zur Herstellung von Baustoffen aus einem Schüttgut.

## STAND DER TECHNIK

[0002] Auf Baustellen werden Baustoffe, wie z.B. Mörtel, Putz, Estrich, Beton oder Gips, häufig in unterschiedlichen Dichten bzw. Festigkeiten benötigt. Zum Erreichen einer bestimmten Dichte bzw. Festigkeit sind dem Schüttgut, aus dem der Baustoff vor Ort unter Zusetzen von Anmachwasser erzeugt wird, sogenannte Leichtzuschläge beigemischt, welche Luft enthalten. Die in dem angemachten Baustoff enthaltene Luft beeinflusst dessen Dichte und Festigkeit.

[0003] Baustoffe werden auf Baustellen zumeist in grossen Mengen benötigt und das entsprechende Schüttgut wird oft in Silos zur Baustelle transportiert und vor Ort gelagert. Für die Herstellung von Baustoffen mit unterschiedlichen Festigkeiten und Dichten, wird Schüttgut mit unterschiedlichen Leichtzuschlägen bzw. Leichtzuschlaganteilen benötigt, sodass oft mehrere Silos zur Baustelle transportiert und dort gelagert werden müssen. Dies kann zu logistischem, ökonomischem und ökologischem Aufwand führen, auch weil der Inhalt einzelner Silos oft nicht voll verbraucht wird. Beim Wechsel des Silos zur Herstellung von Baustoffen unterschiedlicher Dichte/Festigkeit kann es zudem sein, dass die Baumischmaschine, ab- und wieder aufgebaut werden muss.

[0004] Das Zusetzen von Leichtzuschlägen in der Fabrik kann Aufwand und zusätzliche Anlagen benötigen und die Produktivität der Fabrik beeinträchtigen. Zudem kann die Produktion bzw. der Abbau von Leichtzuschlägen ökologisch problematisch sein. Auch müssen bei dem herkömmlichen Verfahren Schüttgut in grossen Volumina zur Baustelle transportiert werden, was ebenfalls logistisch, ökonomisch und ökologisch problematisch ist. Vor Ort entsteht Arbeitsaufwand, da grosse Volumina an Material in die Baumischmaschine eingebracht werden müssen. Zudem besteht die Gefahr, dass beim Befüllen, Fördern, Transport oder Anmachen die Leichtzuschläge mechanisch zerstört werden und somit ihre Wirksamkeit verlieren.

[0005] Mischvorrichtungen, wie z.B. Verputzmaschinen oder Betonmischer, zum Anmachen von Baustoffen vor Ort sind prinzipiell bekannt.

[0006] DE 20 2016 004 782 beschreibt beispielsweise ein Mischgefäss mit einem Rührer zum Anmachen von Mörtel, wobei der Rührer eine vertikale Antriebswelle mit Rührelementen, wie z.B. einem Schneckengewinde, aufweist.

## DARSTELLUNG DER ERFINDUNG

[0007] Es ist Aufgabe der Erfindung, Nachteile des Standes der Technik zu überwinden. Besonders bevorzugt werden eine verbesserte Mischvorrichtung zur Herstellung von Baustoffen, eine Baumaschine und ein Baustoff-System, welche jeweils eine solche verbesserte Mischvorrichtung aufweisen, sowie ein verbessertes Verfahren zur Herstellung von Baustoffen zur Verfügung gestellt.

[0008] Die Erfindung löst diese Aufgabe mit den Merkmalen der unabhängigen Ansprüche. Weitere Ausführungsformen sind in den abhängigen Ansprüchen angegeben.

[0009] Die erfindungsgemässe Mischvorrichtung zur Herstellung von Baustoffen zu Bauzwecken mischt einen Ausgangsrohstoff, nämlich Schüttgut, mit Flüssigkeit, normalerweise Wasser, sodass ein zähflüssiges Schüttgut-Flüssigkeit-Gemisch, auch Nassgut genannt, entsteht. Dieser Herstellungsprozess wird auch Anmachen und das verwendete Wasser Anmachwasser genannt. Die erfindungsgemässe Mischvorrichtung umfasst

- eine Mischeinheit zum Mischen eines Schüttgutes mit einer Flüssigkeit, sowie
- eine Gas-Zumischeinheit zum Zumischen eines Gases zu einem Schüttgut-Flüssigkeit-Gemisch.

[0010] Das Schüttgut kann Bindemittel, Gesteinskörnung und Zusatzstoffe bzw. Zusatzmittel aufweisen. Das Schüttgut kann dazu geeignet sein mit Flüssigkeit, wie z.B. Wasser, zu einem nassen Baustoff vermischt zu werden, der bei Austrocknen erhärtet. Schüttgut kann trocken sein und aus körnigem Gemenge bestehen. Das Nassgut kann als Baumaterial verwendet werden und z.B. auftragen oder aufgespritzt werden.

[0011] Zur Vereinfachung wird die Erfindung im Folgendem mitunter beispielhaft für Mörtel beschrieben; dies hat aber rein beispielhaften Charakter und die Erfindung bezieht sich ebenso auf andere geeignete Baustoffe, wie z.B. Putz, Estrich, Beton und Gips. So kann die erfindungsgemässe Mischvorrichtung beispielsweise zur Herstellung von Mörtel eingerichtet sein und eine Mischeinheit zum Mischen von Nassmörtel aus Trockenmörtel und Anmachwasser sowie eine Gas-Zumischeinheit zum Zumischen von Umgebungsluft zu dem Nassmörtel umfassen.

[0012] Bevorzugt ist die Mischmaschine zur in-situ Herstellung von Baustoffen auf einer Baustelle eingerichtet.

[0013] Die Mischvorrichtung kann mobil sein. Mobil kann heissen, dass die Mischvorrichtung als handhabbare, oder fahrbare und/oder transportierbare Vorrichtung ausgebildet ist. Die Mischvorrichtung kann insbesondere tragbar ausgebildet sein.

[0014] Die Mischeinheit kann einen Motor aufweisen, welcher beispielsweise als Diesel- oder als Elektromotor ausgebildet sein kann.

**[0015]** Die Mischeinheit kann eine Schüttgut-Zufuhr zur Zufuhr von Schüttgut, wie z.B. einen Trichter oder einen Anschluss an ein Silo, umfassen. Die Mischeinheit kann eine Flüssigkeits-Zufuhr, wie z.B. eine Öffnung mit einem angeschlossenen Schlauch, zur Zufuhr von Flüssigkeit aufweisen. Die Mischeinheit kann ein Mischwerkzeug, wie z.B. einen Kreuzbalkenrührer, zum Mischen eines Schüttgut-Flüssigkeit-Gemisches umfassen.

**[0016]** Die Gas-Zumischeinheit kann eine Gas-Zufuhr zur Zufuhr von Gas, wie z.B. eine Öffnung mit Ventil, umfassen. Die Gas-Zumischeinheit kann ein Gas-Zumischwerkzeug, wie z.B. eine Schneckenpumpe, zum Zumischen von Gas aufweisen.

**[0017]** Das Schüttgut-Flüssigkeit-Gemisch bzw. das Schüttgut-Flüssigkeit-Gemisch mit zugesetztem Gas wird vereinfacht auch Nassgut genannt.

**[0018]** Durch das Zumischen von Gas zu dem Nassgut entsteht ein Baumaterial mit erhöhtem Gasanteil, z.B. erhöhtem Gas-Poren-Gehalt, und somit reduzierter Dichte. Damit kann, z.B. in-situ, Baumaterial mit gewünschter Dichte oder mit der Dichte im Zusammenhang stehenden Eigenschaften, wie z.B. Festigkeit oder Wärmeleitfähigkeit, erzeugt werden. Insbesondere kann es möglich sein, vor Ort an der Baustelle aus demselben Schüttgut Baustoffe mit unterschiedlichen Anforderungen, wie beispielsweise Dichte, Festigkeit und/oder Wärmeleitfähigkeit, herzustellen.

**[0019]** Die Mischvorrichtung kann dazu eingerichtet sein, die Menge des, zu dem Nassgut zugemischten Gases zu dosieren. Die Mischvorrichtung kann eine Gas-Zufuhr-Regulierung zur Dosierung der Menge des, dem Nassgut zugemischten Gases aufweisen. Die Gas-Zufuhr-Regulierung kann an der Gas-Zumischeinheit, insbesondere an einer oder mehreren Gas-Zufuhr-Öffnungen, angeordnet sein. Die Gas-Zufuhr-Regulierung kann zur stufenlosen Dosierung und/oder zur stufigen Dosierung der Zumischung von Gas eingerichtet sein. Die Gas-Zufuhr-Regulierung kann ein oder mehrere Ventile aufweisen, insbesondere Regelventile und/oder Ventile zur stufigen Regulierung wie sie weiter unten beschrieben werden. Insbesondere kann die Gas-Zufuhr-Regulierung ein oder mehrerer Schalter, also ein Ventil mit im Wesentlichen zwei Öffnungszuständen (Offen/Zu), aufweisen. Schalter eignen sich besonders zu dem Einsatz auf einer Baustelle, da sie stabil und einfach bedienbar konstruiert werden können.

**[0020]** Durch das Dossieren der Menge an Gas, welche pro Volumeneinheit und/oder pro Masseneinheit Nassgut bzw. Schüttgut zugemischt wird, kann der Gas-Anteil in dem Baustoff kontrolliert werden. Dadurch ist es möglich Baustoff mit einer spezifischen Anforderung, insbesondere in-situ, herzustellen.

**[0021]** Die Nutzung der vorgestellten Mischvorrichtung erlaubt es zukünftig auf einer Baustelle nur noch ein Schüttgut desselben Typs, z.B. nur noch einen Typ Mörtel, zu lagern, da dasselbe Schüttgut mit Hilfe des Mischwerkzeuges in-situ zu Nassgut mit unterschiedlichen Anforderungen verarbeitet werden kann. Dieses einzige zu lagernde Schüttgut ist bevorzugt ein leichtzuschlagfreies oder zumindest leichtzuschlagarmes Schüttgut. Durch die Nutzung der vorgestellten Mischvorrichtung kann der Wirkungsgrad der Schüttgutfabriken erhöht, Transport- und Lagerungsaufwand minimiert und die Umwelt geschützt werden. Das verwendete Schüttgut kann rein mineralisch sein und z.B. kein Styropor mehr beinhalten. Der so hergestellte Baustoff kann auf allen mineralischen Untergründen verwendbar sein.

**[0022]** Bevorzugt umfasst das Mischwerkzeug eine rotierende Rührvorrichtung. Die Rührvorrichtung kann auf einer Welle gelagert sein. Die Welle kann von dem Motor angetrieben werden. Die Rührvorrichtung kann einen Kreuzbalkenrührer aufweisen. Die Rührvorrichtung kann Rührblätter umfassen, welche senkrecht zu einer Welle angeordnet sein können. Die Rührvorrichtung kann eine Rührwendel aufweisen.

**[0023]** Bevorzugt weist die Mischvorrichtung eine Pumpe auf. Insbesondere kann die Gas-Zumischeinheit eine Pumpe aufweisen. Die Pumpe kann beispielsweise als Schneckenpumpe und/oder als Kolbenpumpe ausgebildet sein.

**[0024]** Die Mischvorrichtung kann eine Fördervorrichtung, beispielsweise zur Förderung des Nassgutes, aufweisen. Die Fördervorrichtung kann eine Pumpe umfassen.

**[0025]** Die Pumpe kann dazu eingerichtet sein, Flüssigkeit in die Mischeinheit zu saugen oder zu drücken. Die Pumpe kann dazu eingerichtet sein, Gas in die Gas-Zumischeinheit zu saugen oder zu drücken. Die Pumpe kann dazu eingerichtet sein, Nassgut aus der Mischeinheit in die Gas-Zumischeinheit zu saugen oder zu drücken. Die Pumpe kann dazu eingerichtet sein, Nassgut aus der Gas-Zumischeinheit zu saugen oder zu drücken. Die Pumpe kann dazu eingerichtet sein, Nassgut durch einen Auslass zu drücken. Das Mischwerkzeug kann als Pumpe ausgebildet sein. Das Gas-Zumischwerkzeug kann als Pumpe ausgebildet sein.

**[0026]** Bevorzugt umfasst das Gas-Zumischwerkzeug eine rotierende Rührvorrichtung und/oder eine rotierende Pumpvorrichtung. Beispielsweise kann das Gas-Zumischwerkzeug eine Schneckenpumpe aufweisen, welche sowohl als Rührvorrichtung wie auch als Pumpvorrichtung fungieren kann. Die Schneckenpumpe kann dazu eingerichtet sein das Nassgut in der Mischvorrichtung bewegen und gleichzeitig dem Nassgut Gas zuzumischen. Eine von dem Gas-Zumischwerkzeug umfasste Pumpe kann auch dazu eingerichtet sein, einen Unterdruck zu erzeugen, welcher der Gas-Zufuhr ermöglicht, Gas anzusaugen.

**[0027]** Eine Schneckenpumpe, auch archimedische Schraube oder Schraubenpumpe genannt, weist einen Rotor und einen Stator auf, wobei der Rotor Röhrelemente, z.B. in Form einer Helix oder einer Doppelhelix, aufweist. Beispielsweise kann der Rotor als Stahlwelle ausgebildet sein. Der Stator kann beispielsweise als elastisches Gummigehäuse ausgebildet

sein. Die Geometrie der Schnecke beeinflusst den Durchsatz und den Druck der Schneckenpumpe. Die Schneckenpumpe kann direkt oder indirekt, also kraftwirkend, mit dem Motor verbunden sein und von diesem angetrieben werden.

**[0028]** Optional kann das Gas-Zumischwerkzeug als Schneckenpumpe ausgebildet sein und dazu eingerichtet sein,

- das Nassgut in der Mischvorrichtung zu bewegen,
- dem Nassgut Gas zuzumischen, und
- Gas durch eine, zwei oder mehr Gas-Zufuhr-Öffnungen in dem Stator anzusaugen.

**[0029]** Die Mischvorrichtung, insbesondere die Gas-Zufuhr, kann dazu eingerichtet sein, Umgebungsluft anzusaugen. Die Umgebungsluft kann dem Nassgut zur Dichterreduktion zugemischt werden. Umgebungsluft eignet sich als zugemischtes Gas besonders, da sie überall vorhanden und kostenlos ist.

**[0030]** Die Gas-Zufuhr kann mindestens eine Gas-Zufuhr-Öffnung, insbesondere zwei oder mehr Gas-Zufuhr-Öffnungen, aufweisen. Die Gas-Zufuhr-Öffnung kann an der Gas-Zumischeinheit, insbesondere an einem Gehäuse der Gas-Zumischeinheit, angeordnet sein. Beispielsweise kann die Gas-Zufuhr-Öffnung in dem Stator, insbesondere einem elastischen Stator, einer Schneckenpumpe der Gas-Zumischeinheit ausgebildet sein» Die Gas-Zufuhr-Öffnung kann als Kanal, beispielsweise als Kanal in einem elastischen Stator einer Schneckenpumpe, ausgebildet sein. Die Gas-Zufuhr-Öffnung kann einen Durchmesser von 0.5 mm – 3 mm, insbesondere von 1 mm–2.5 mm, beispielsweise von 1.4 mm bis 2.1 mm, aufweisen.

**[0031]** Die Gas-Zufuhr kann mit Unterdruck betreibbar sein, z.B. mit einem durch eine Pumpe erzeugten Unterdruck. Beispielsweise kann eine Gas-Zufuhr-Öffnung in dem Stator einer Schneckenpumpe der Gas-Zumischeinheit ausgebildet sein, sodass durch einen, durch die Schneckenpumpe erzeugten Unterdruck, Gas durch die Gas-Zufuhr-Öffnung gesaugt wird. Das so angesogene Gas kann dem Nassgut in der Gas-Zumischeinheit durch das Rühren der Schneckenpumpe zugemischt werden, sodass die Wirkung der Schneckenpumpe das Gas sowohl zuführt wie auch zumischt.

**[0032]** Die Gas-Zufuhr kann mit Druckluft betreibbar sein, beispielsweise mit einem Druck zwischen 1 bar und 60 bar. bevorzugt mit einem Druck zwischen 2 bar und 40 bar, besonders bevorzugt mit einem Druck zwischen 4 bar und 12 bar. Zu diesem Zweck kann eine Druckluftquelle, wie z.B. eine Druckluftflasche, ein Druckluftförderer (z.B. ein Kompressor) oder ein Druckluftnetz, an die Mischvorrichtung angeschlossen sein.

**[0033]** Die Gas-Zufuhr kann, z.B. an einer Gas-Zufuhr-Öffnung, ein Ventil aufweisen. Das Ventil kann zur Dosierung der Zumischung von Gas zu dem Nassgut eingerichtet sein. Das Ventil kann insbesondere zur Regulierung der Offenstellung einer oder mehrerer Gas-Zufuhr-Öffnungen eingerichtet sein. Das Ventil kann Teil einer Gas-Zufuhr-Regulierung sein.

**[0034]** Das Ventil kann als Regelventil, also als Stetigventil, ausgebildet sein. Mit anderen Worten kann das Ventil dazu eingerichtet sein, eine stufenlose, also kontinuierliche, Regulierung seiner Offenstellungen zu ermöglichen. Das Regelventil kann insbesondere eine Drehsteuerung aufweisen, welche dazu eingerichtet ist, dass mittels einer Drehung die Offenstellung des Ventils stufenlos reguliert werden kann.

**[0035]** Die Gas-Zufuhr kann zur stufenlosen Dosierung der Zufuhr von Gas ausgebildet sein. Die Gas-Zufuhr kann ein Regelventil zur stetigen Dosierung der Zufuhr von Gas aufweisen. Beispielsweise kann ein, den Zufluss zu einer Gas-Zufuhr-Öffnung steuerndes Regelventil zur stufenlosen Dosierung der Zufuhr von Gas durch die Gas-Zufuhr-Öffnung eingerichtet sein.

**[0036]** Das Ventil kann zur stufigen Regulierung seiner Offenstellung eingerichtet sein. Mit anderen Worten kann das Ventil dazu eingerichtet sein, nur eine diskrete, insbesondere eine endliche, Anzahl verschiedener Offenstellungen einzunehmen.

**[0037]** Die Gas-Zufuhr kann zur stufigen Dosierung der Zufuhr von Gas ausgebildet sein. Die Gas-Zufuhr kann ein Ventil zur stufigen Dosierung der Zufuhr von Gas aufweisen. Beispielsweise kann ein, den Zufluss zu einer Gas-Zufuhr-Öffnung steuerndes Ventil zur stufigen Dosierung der Zuführung von Gas durch die Gas-Zufuhr-Öffnung eingerichtet sein.

**[0038]** Das Ventil kann als Schalter, also als Ventil mit im Wesentlichen zwei Öffnungszuständen (Offen/Zu), ausgebildet sein.

**[0039]** Das Ventil kann als Rückschlagventil ausgebildet sein oder ein Rückschlagventil enthalten. Das Rückschlagventil kann so angeordnet sein, dass es verhindert, dass Nassgut durch die Gas-Zufuhr aus der Mischvorrichtung austreten kann.

**[0040]** Bevorzugt weist die Gas-Zufuhr mindestens zwei Gas-Zufuhr-Öffnungen, insbesondere genau zwei Gas-Zufuhr-Öffnungen, auf. Jede der Gas-Zufuhr-Öffnungen kann ein Ventil aufweisen. Die Ventile können insbesondere dazu eingerichtet, die Zufuhr von Gas zu jeder der Gas-Zufuhr-Öffnungen einzeln zu regulieren.

**[0041]** Zwei jeweils mit einem Schalter versehene Gas-Zufuhr-Öffnungen können, über die jeweilige Offen/Zu-Stellung der Schalter, bis zu vier unterschiedliche Stufen der Zufuhr von Gas erlauben. Wenn beide Gas-Zufuhr-Öffnungen bei Offenstellung dieselbe Menge Gas zuführen können, sind drei unterschiedliche Stufen der Zufuhr von Gas möglich, nämlich:

- beide Gas-Zufuhr-Öffnungen sind geschlossen, sodass kein Gas zugeführt wird;
- genau eine der Gas-Zufuhr-Öffnungen ist geöffnet, sodass die einfache Menge an Gas zugeführt wird; und
- beide Gas-Zufuhr-Öffnungen sind geöffnet, sodass die doppelte Menge an Gas zugeführt wird.

**[0042]** Beispielsweise kann die Mischvorrichtung so ausgebildet sein, dass bei einem bestimmten Schüttgut, die Festigkeit des getrockneten Austrags

- ohne Gas-Zufuhr, also wenn beide Gas-Zufuhr-Öffnungen geschlossen sind, ca. 6 N/mm<sup>2</sup>;
  - mit einfacher Gas-Zufuhr, also wenn genau eine Gas-Zufuhr-Öffnung geöffnet ist, ca. 4 N/mm<sup>2</sup> und
  - mit doppelter Gas-Zufuhr, also wenn beide Gas-Zufuhr-Öffnungen geöffnet sind, ca. 2 N/mm<sup>2</sup>
- beträgt. Die Werte können z.B. um ± 10% variieren.

**[0043]** Das Mischwerkzeug und das Gas-Zumischwerkzeug können miteinander mechanisch gekoppelt sein. Beispielsweise kann eines der beiden Werkzeugen von dem Motor angetrieben werden und durch die mechanische Koppelung das andere Werkzeug antreiben. Das Mischwerkzeug und das Gas-Zumischwerkzeug können jeweils rotierend auf jeweils einer Welle gelagert sein und die beiden Wellen, z.B. durch eine Einkerbung, miteinander mechanisch gekoppelt sein. Die mechanische Koppelung kann ein Getriebe aufweisen. Das Mischwerkzeug und das Gas-Zumischwerkzeug können auch auf einer gemeinsamen Welle gelagert sein.

**[0044]** Die Gas-Zumischeinheit kann der Mischeinheit bezüglich der Fließrichtung des Nassguts in der Mischvorrichtung nachgelagert sein. Die Mischvorrichtung so ausgebildet sein, dass die Mischvorrichtung Nassgut aus der Mischeinheit in die Gas-Zumischeinheit bewegt.

**[0045]** Bevorzugt sind die Mischeinheit und die Gas-Zumischeinheit in einem gemeinsamen Gehäuse angeordnet sind.

**[0046]** Die Mischeinheit und die Gas-Zumischeinheit können als gemeinsame Einheit ausgebildet sein. Zum Beispiel können das Mischwerkzeug und das Gas-Zumischwerkzeug als einziges Werkzeug, z.B. als eine einzige Schneckenpumpe ausgebildet sein.

**[0047]** Die Mischvorrichtung kann einen Auslass zum Auslassen von Nassgut aufweisen. Insbesondere kann der Auslass zum Auslassen des von der Mischvorrichtung produzierten Schüttgut-Flüssigkeit-Gemisch mit zugemischtem Gas eingerichtet sein. Der Auslass kann der Gas-Zumischeinheit bezüglich der Fließrichtung des Nassguts in der Mischvorrichtung nachgelagert sein.

**[0048]** Die Mischvorrichtung kann dazu eingerichtet sein, Nassgut mit Druck auszulassen, beispielsweise mit einem Druck von 4 bar bis 20 bar, bevorzugt mit einem Druck von 6 bar bis 12 bar. Der Auslass kann insbesondere eine Spritzvorrichtung aufweisen, mit der das Nassgut aufgespritzt werden kann. Der Druck kann z.B. durch eine Pumpe, insbesondere durch ein als Schneckenpumpe ausgebildetes Gas-Zumischwerkzeug, erzeugt werden. Die Mischvorrichtung kann eine Vorrichtung zur Regulierung des Auslassdruckes aufweisen.

**[0049]** Die beschriebene Mischvorrichtung kann in einer Baumaschine, insbesondere in einem mobilen Arbeitsgerät, angeordnet sein. Die Baumaschine kann beispielsweise eine Verputzmaschine sein.

**[0050]** Die beschriebene Mischvorrichtung kann zusammen mit einer Lagerungseinheit zur Lagerung eines Schüttgutes und einem Wassertank und/oder einer Wasserleitung in einem Baustoff-System angeordnet sein. Die Mischvorrichtung kann insbesondere in einer Baumaschine angeordnet sein, welche in dem Baustoff-System angeordnet ist. Die Lagerungseinheit kann als ein Silo ausgebildet sein, wie es typischerweise auf Baustellen benutzt wird. Die Lagerungseinheit kann an die Schüttgut-Zufuhr so angeschlossen sein, dass Schüttgut aus der Lagerungseinheit in die Mischvorrichtung gelangen kann. Insbesondere kann das Baustoff-System eine Vorrichtung aufweisen, um die an die Mischvorrichtung abgegebene Menge an Schüttgut zu kontrollieren. Der Wassertank und/oder die Wasserleitung können an die Flüssigkeit-Zufuhr angeschlossen sein, sodass Wasser aus dem Wassertank und/oder der Wasserleitung in die Mischvorrichtung gelangen kann. Insbesondere kann das Baustoff-System eine Vorrichtung aufweisen, um die, an die Mischvorrichtung abgegebene Menge an Wasser zu kontrollieren. Die Gas-Zufuhr kann dazu eingerichtet sein, Umgebungsluft anzusaugen. Alternativ oder zusätzlich kann die Gas-Zufuhr an eine Druckluftversorgung angeschlossen sein.

**[0051]** Die Erfindung betrifft ferner ein Verfahren zur Herstellung von Baustoffen aus einem Schüttgut, wie z.B. Trockenmörtel, wobei das Schüttgut mit Flüssigkeit, wie z.B. Anmachwasser, vermischt wird und dem so entstandenen Schüttgut-Flüssigkeit-Gemisch in-situ dosiert Gas, wie z.B. Umgebungsluft, zugemischt wird. Die dosierte Zumischung von Gas ermöglicht es die Dichte des Schüttgut-Flüssigkeit-Gemisches, wie z.B. Nassmörtel, zu reduzieren. Insbesondere kann durch die Dosierung der Menge des zugemischten Gases pro Volumeneinheit und/oder pro Masseneinheit Nassgut bzw. Schüttgut, die Dichte des herzustellenden Baustoffes kontrolliert werden. Dadurch ist es möglich, Baustoffe mit unterschiedlichen Eigenschaften, wie beispielsweise Dichte, Festigkeit und/oder Wärmeleitfähigkeit, aus demselben Schüttgut, insbesondere in-situ, herzustellen.

**[0052]** Das Verfahren betrifft insbesondere die in-situ Herstellung von Baustoffen. In-situ kann bedeuten den Baustoff auf einer Baustelle, also insbesondere ausserhalb einer Fabrik, herzustellen.

**[0053]** Das Verfahren betrifft insbesondere die leichtzuschlagsfreie Herstellung von Baustoffen. Leichtzuschlagsfreie Herstellung kann bedeutet, dass bei dem Verfahren dem Schüttgut kein Leichtzuschlag zugeführt wird und/oder dass das Schüttgut keinen Leichtzuschlag enthält. Leichtzuschläge können beispielsweise Stoffe mit einer Schüttdichte zwischen 12 kg/m<sup>3</sup>, wie z.B. expandierendes Styropor, und 800 kg/m<sup>3</sup>, wie z.B. Blähton, sein. Häufig verwendete Leichtzuschläge sind z. B. Bims, Schaumlava, Perlit, Styropor, Blähglas, Blähton, Blähschiefer und Kesselsand.

**[0054]** Das Verfahren kann insbesondere unter Verwendung der vorgestellten Mischmaschine durchgeführt werden.

**[0055]** Das Verfahren bzw. die Mischvorrichtung können dazu verwendet werden, aus dem gleichen Schüttgut zwei oder mehr Nassgüter unterschiedlicher Dichte zu erzeugen, indem jeweils unterschiedlich viel Gas zugemischt wird. Dadurch

können die jeweiligen Baustoffe eine unterschiedliche, je nach Zweck individuell angepasste, Dichte, Festigkeit und/oder Wärmeleitfähigkeit aufweisen. Insbesondere kann das Verfahren bzw. die Mischvorrichtung dazu verwendet werden, aus einem leichtzuschlagsfreien oder leichtzuschlagsarmen, beispielsweise weniger als 50 Gewichts-%, bevorzugt weniger als 20 Gewichts-%, Leichtzuschlag aufweisenden, Schüttgut einen Baustoff mit

- geringer Dichte, wie z.B. weniger als  $1500 \text{ kg/m}^3$ , insbesondere weniger als  $1000 \text{ kg/m}^3$ ,
- geringer Festigkeit, wie z.B. weniger als  $4 \text{ Nmm}^{-2}$ , insbesondere weniger als  $2.5 \text{ °N}^\circ\text{mm}^{-2}$ , und/oder
- geringer Wärmeleitfähigkeit, wie z.B. weniger als  $0.5 \text{ W m}^{-1} \text{ K}^{-1}$ , insbesondere weniger als  $0.3 \text{ W m}^{-1} \text{ K}^{-1}$ ,

herzustellen.

**[0056]** Das Verfahren bzw. die Mischvorrichtung können dazu verwendet werden, Leichtbeton aus Schüttgut für Normal- bzw. Schwerbeton zu erzeugen. Von Leichtbeton spricht man bei Betonen mit einer Trockenrohichte mit bis zu  $2000 \text{ kg/m}^3$ , insbesondere zwischen  $800$  und  $2000 \text{ kg/m}^3$ , von Normal bzw. Schwerbeton spricht man bei Betonen mit einer Trockenrohichte von über  $2000 \text{ kg/m}^3$ , insbesondere von über  $2050 \text{ kg/m}^3$ :

**[0057]** Das Verfahren bzw. die Mischvorrichtung können dazu verwendet werden, Leichtmörtel aus Schüttgut für Normal- bzw. Schwermörtel zu erzeugen. Von Leichtmörtel spricht man bei Mörteln mit einer Trockenrohichte mit bis zu  $1500 \text{ kg/m}^3$ , insbesondere zwischen  $800$  und  $1500 \text{ kg/m}^3$ , von Normal bzw. Schwermörtel spricht man bei Mörteln mit einer Trockenrohichte von über  $1500 \text{ kg/m}^3$ , insbesondere von über  $1550 \text{ kg/m}^3$ .

**[0058]** Das Verfahren kann, insbesondere unter Verwendung der beschriebenen Mischvorrichtung, so durchgeführt werden, dass der hergestellte Baustoff eine um mindestens 10%, insbesondere eine um mindestens 40%, niedrigere Trockendichte als das Schüttgut aufweist.

**[0059]** Das Verfahren kann, insbesondere unter Verwendung der beschriebenen Mischvorrichtung, so durchgeführt werden, dass ein erster und ein zweiter Baustoffe aus einem Schüttgut hergestellt werden und der erste hergestellte Baustoff eine um mindestens 10%, insbesondere eine um mindestens 20%, niedrigere Trockendichte als der zweite hergestellte Baustoff aufweist.

**[0060]** Das Verfahren kann, insbesondere unter Verwendung der beschriebenen Mischvorrichtung, bevorzugt so durchgeführt werden, dass ein erstes und ein zweites Nassgut aus einem Schüttgut hergestellt werden und das erste hergestellte Nassgut eine um mindestens 10%, insbesondere eine um mindestens 20%, niedrigere Dichte als das zweite hergestellte Nassgut aufweist.

**[0061]** Bevorzugt wird bei dem Verfahren eine Anforderung an den herzustellenden Baustoff spezifiziert und die Dosierung des zugemischten Gases gemäss der spezifizierten Anforderung gewählt. Die Anforderung kann beispielsweise eine Anforderung an eine Dichte, Festigkeit und/oder Wärmeleitfähigkeit des herzustellenden Baustoffes sein. Mit Dosierung des Gases ist die Dosierung der Menge, also z.B. Volumen und/oder Masse, des zugemischten Gases pro Einheit, also z.B. pro Volumeneinheit und/oder pro Masseneinheit, Nassgut bzw. Schüttgut gemeint. Durch das Dossieren des zugemischten Gases kann der Gas-Anteil in dem Baustoff und dadurch eine Vielzahl von Eigenschaften des Baustoffes, wie beispielsweise dessen Dichte, Festigkeit und/oder Wärmeleitfähigkeit, kontrolliert werden. Bei dem Verfahren kann eine mobile Mischvorrichtung mit einer Gas-Zufuhr-Regulierung verwendet und die Gas-Zufuhr-Regulierung gemäss der spezifizierten Anforderung eingestellt werden.

**[0062]** Bevorzugt wird bei dem Verfahren ein erster und ein zweiter Baustoff aus demselben Schüttgut hergestellt, wobei der erste und der zweite Baustoff sich in ihrer jeweiligen Dichte, Festigkeit und/oder Wärmeleitfähigkeit voneinander unterscheiden, und zur Herstellung des ersten Baustoffs wird eine erste Gas-Dosierung und zur Herstellung des zweiten Baustoffes eine zweite Gas-Dosierung verwendet, wobei die erste und die zweite Gas-Dosierung sich voneinander unterscheiden. Mit anderen Worten wird dem Nassgut in dem einen Fall weniger oder mehr Gas als in dem anderen Fall zugemischt wird. Wenn der zweite Baustoff beispielsweise weniger dicht, fest und/oder wärmeleitend als der erste Baustoff sein soll, kann der zweite Baustoff mit einer höheren Gas-Dossierung als der erste Baustoff hergestellt werden, sodass dem zweiten Baustoff mehr Gas zugemischt wird.

**[0063]** In einem weiteren Verfahrensschritt kann das mit Gas vermischte Nassgut bautechnisch appliziert werden.

## KURZE BESCHREIBUNG DER ZEICHNUNGEN

**[0064]** Bevorzugte Ausführungsformen der Erfindung werden im Folgenden anhand der Zeichnungen beschrieben, die lediglich zur Erläuterung dienen und nicht einschränkend auszulegen sind. In den Zeichnungen zeigt schematisch:

Fig. 1 eine Mischvorrichtung; und

Fig. 2 eine Schneckenpumpe.

**BESCHREIBUNG BEVORZUGTER AUSFÜHRUNGSFORMEN**

**[0065]** Fig. 1 zeigt eine Mischvorrichtung 1 mit einer Mischeinheit 10 und einer Gas-Zumischeinheit 20. Die Mischvorrichtung 1 weist ferner einen Motor 30, eine Schüttgut-Zufuhr 16 in Form eines Trichters, eine Flüssigkeit-Zufuhr 15 sowie eine Gas-Zufuhr 25 auf.

**[0066]** An der Mischeinheit 10 sind die Schüttgut-Zufuhr 16 und die Flüssigkeit-Zufuhr 15 so angeordnet, dass zugeführtes Schüttgut und zugeführte Flüssigkeit durch das in der Mischeinheit 10 angeordnete Mischwerkzeug 11 miteinander zu einem Nassgut gemischt werden können. Die Flüssigkeit-Zufuhr 15 ist über einen Schlauch an eine Flüssigkeitsquelle (nicht dargestellt), beispielsweise einen Wassertank oder einen Wasserleitungsanschluss, angeschlossen. In dem abgebildeten Beispiel ist das Mischwerkzeug 11 als auf einer Welle 12 gelagerter Kreuzbalkenrührer mit zur Welle senkrecht angeordneten Röhrelementen 13 ausgebildet. Das Röhrelement 13 können beispielsweise aber auch als Rührwendel ausgebildet.

**[0067]** Die Gas-Zumischeinheit 20 ist der Mischeinheit 10 nachgelagert, sodass Nassgut von der Mischeinheit 10 in die Gas-Zumischeinheit 20 transportiert wird. Das in der Gas-Zumischeinheit 20 angeordnete Gas-Zumischwerkzeug 21 ist als Schneckenpumpe 61, also als archimedische Schraube, ausgebildet. Die Schneckenpumpe 61 umfasst auf einer Welle 22 gelagerte Helix-förmige Röhrelemente 23 und wirkt als Pumpe 60, sodass sie das Nassgut aus der Mischeinheit 10 in die Gas-Zumischeinheit 20 saugt. An der Gas-Zumischeinheit 20 ist eine, zwei Gas-Zufuhr-Öffnungen 26a, 26b aufweisende, Gas-Zufuhr 25 angeordnet. Die Gas-Zufuhr-Öffnungen 26a, 26b sind in dem Stator 62 der Schneckenpumpe 61 angeordnet und jeweils mit einem Ventil 27a, 27b (symbolisch eingezeichnet) versehen. Wenn das erste Ventile 27a geöffnet ist, wird Gas, vorzugsweise Umgebungsluft, durch die Schneckenpumpe 61 angesaugt und durch deren Rührbewegung mit dem Nassgut vermischt. Das Nassgut wird dadurch mit Gas angereichert, wodurch die Dichte sinkt und weitere Eigenschaften des Baustoffs, wie beispielsweise Festigkeit und/oder Wärmeleitfähigkeit, modifiziert werden. Durch das Öffnen des zweiten Ventils 27b kann noch mehr Gas angesogen und so die Dichte des Nassgutes noch weiter reduziert werden. Die beiden Ventile 27a, 27b können als Gas-Zufuhr-Regulierung 29 fungieren und es erlauben, die Menge des, dem Nassgut zugemischten Gases zu dosieren. Die beiden Ventile 27a, 27b können als Regelventile ausgebildet sein, und so eine stufenlose Feineinstellung des Gas-Anteils in dem Nassgut ermöglichen. In alternativen Ausführungsbeispielen wird das Gas der Gas-Zumischeinheit 20 mittels und/oder als Druckluft zugeführt (nicht dargestellt).

**[0068]** In dem gezeigten Beispiel sind die Mischeinheit 10 und die Gas-Zumischeinheit 20 in einem gemeinsamen Gehäuse 2 angeordnet. Das Mischwerkzeug 11 und das Gas-Zumischwerkzeug 21 sind beide als rotierende Werkzeuge ausgebildet und jeweils auf einer Welle 12, 22 gelagert. Der Motor 40 ist an einem Ende des Gehäuses 2 angeordnet und treibt die Welle 12 des Mischwerkzeuges 11 an. Die Welle 12 des Mischwerkzeuges 11 ist mit der Welle 22 des Zumischwerkzeuges 21 mechanisch gekoppelt, sodass sie diese antreibt. Diese mechanische Koppelung kann beispielsweise durch ein Kerbe mit einem darin eingreifenden Flügel oder ein Getriebe (beides nicht dargestellt) erfolgen. An dem anderen Ende des Gehäuses 2 ist der Auslass 40 angeordnet, durch welchen das, ggf. mit Gas versetzte, Nassgut ausgelassen werden kann. Der Auslass 40 kann beispielsweise mit einer Spritzvorrichtung (nicht dargestellt) verbunden sein, sodass das Nassgut unter dem von der Pumpe 60 erzeugten Druck ausgespritzt werden kann. Dadurch kann die Mischvorrichtung 10 für die Technik des Haftspritzauswurfes geeignet sein und z.B. in einer Verputzmaschine verwendet werden.

**[0069]** Fig. 2 zeigt eine Schneckenpumpe 61 mit einem Rotor 63 und einen diesen umgebenden Stator 62. Das Röhrelement 23 des Rotors 63 ist als Helix-förmige Stahlwelle und der Stator 62 als elastisches Gummigehäuse ausgebildet. Wie vom Prinzip der archimedischen Schraube bekannt, bilden sich beim Rotieren zwischen dem Stator 62 und dem Rotor 63 Kammern 64 aus, durch das Material von einem Ende der Schnecke zum anderen Ende der Schnecke transportiert wird. Durch die Rotation wird das in den Kammern 64 befindliche Material im Zusammenspiel mit der Gravitation durchgewirbelt. Wenn eine Kammer 64 Nassgut und Gas aufweist, werden dadurch z.B. Gas-Poren in dem Nassgut eingeschlossen und so die Dichte des Nassgutes reduziert.

**[0070]** In dem gezeigten Beispiel dreht sich der formstabile Rotor 63 so in dem elastischen Stator 62, dass die Kammern 64, zumindest im Wesentlichen, Gas-dicht ausgebildet sind. Dadurch entsteht am Anfang der Schnecke ein Unterdruck und am Ende der Schnecke ein Überdruck, sodass die Schnecke als Pumpe fungieren kann. Eine solche Schneckenpumpe 61 kann sowohl als Rührvorrichtung wie auch als Pumpe in der Mischvorrichtung fungieren und z.B. als Gas-Zumischwerkzeug verwendet werden.

**[0071]** Der Stator kann als Gas-Zufuhr-Öffnungen ausgebildete Öffnungen aufweisen (nicht gezeigt). Durch die Öffnungen kann die Schnecke Gas, wie beispielsweise Umgebungsluft oder sonstiges, an die Öffnungen geleitetes Gas, in die Kammern 64 saugen. Die Öffnungen können beispielsweise einen Durchmesser von 1 mm bis 2.5 mm aufweisen.

**BEZUGSZEICHENLISTE****[0072]**

- 1 Mischvorrichtung
- 2 Gehäuse
- 10 Mischeinheit

- 11 Mischwerkzeug
- 12 Welle
- 13 Rührelement
- 15 Flüssigkeit-Zufuhr
- 16 Schüttgut-Zufuhr
- 20 Gas-Zumischeinheit
- 21 Gas-Zumischwerkzeug;
- 22 Welle
- 23 Rührelement/Helix
- 25 Gas-Zufuhr
- 26a Gas-Zufuhr-Öffnung
- 26b Gas-Zufuhr-Öffnung
- 27a Ventil
- 27b Ventil
- 29 Gas-Zufuhr-Regulierung
- 30 Motor
- 40 Auslass
- 60 Pumpe
- 61 Schneckenpumpe
- 62 Stator
- 63 Rotor
- 64 Kammer

#### Patentansprüche

1. Mobile Mischvorrichtung (1) zur in-situ Herstellung von Baustoffen aus einem Schüttgut und einer Flüssigkeit zu Bauzwecken auf einer Baustelle, aufweisend einen Motor (30) und eine Mischeinheit (10) zum Mischen eines Schüttgutes mit einer Flüssigkeit, wobei die Mischeinheit (10)
  - eine Schüttgut-Zufuhr (16) zur Zufuhr von Schüttgut,
  - eine Flüssigkeit-Zufuhr (15) zur Zufuhr von Flüssigkeit und
  - ein Mischwerkzeug (11) zum Mischen eines Schüttgut-Flüssigkeit-Gemisches umfasst, dadurch gekennzeichnet, dass die Mischvorrichtung (1) eine Gas-Zumischeinheit (20) zum Zumischen eines Gases zum Schüttgut-Flüssigkeit-Gemisch aufweist, wobei die Gas-Zumischeinheit (20)
    - eine Gas-Zufuhr (25) zur Zufuhr von Gas und
    - ein Gas-Zumischwerkzeug (21) zum Zumischen von Gas umfasst.
2. Mobile Mischvorrichtung (1) gemäss dem vorstehenden Anspruch, dadurch gekennzeichnet, dass die Mischvorrichtung (1), insbesondere die Gas-Zumischeinheit (20), eine Pumpe (60) aufweist.
3. Mobile Mischvorrichtung (1) gemäss einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Gas-Zumischwerkzeug (21) eine rotierende Rühr- und/oder Pump Vorrichtung, insbesondere eine Schneckenpumpe (61), umfasst.
4. Mobile Mischvorrichtung (1) gemäss einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Gas Umgebungsluft ist und die Mischvorrichtung (1), insbesondere die Gas-Zufuhr (25), dazu eingerichtet ist, Umgebungsluft anzusaugen.

5. Mobile Mischvorrichtung (1) gemäss einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Gas-Zufuhr (25) mindestens eine Gas-Zufuhr-Öffnung (26a, 26b), insbesondere mindestens zwei Gas-Zufuhr-Öffnungen (26a, 26b), aufweist.
6. Mobile Mischvorrichtung (1) gemäss dem vorstehenden Anspruch, dadurch gekennzeichnet, dass jede der mindestens einen Gas-Zufuhr-Öffnungen (26a, 26b) ein Ventil (27a, 27b) aufweist, insbesondere wobei das Ventil (27a, 27b) dazu eingerichtet ist die Zufuhr von Gas durch die jeweilige Gas-Zufuhr-Öffnung (26a, 26b) zu regulieren.
7. Mobile Mischvorrichtung (1) gemäss einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Gas-Zufuhr (25) zur stufenlosen Regulierung der Zufuhr von Gas ausgebildet ist, insbesondere wobei die Gas-Zufuhr (25) ein Regelventil zur stetigen Regulierung der Zufuhr von Gas aufweist.
8. Mobile Mischvorrichtung (1) gemäss einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Gas-Zufuhr (25) zur stufigen Regulierung der Zufuhr von Gas ausgebildet ist, insbesondere wobei die Gas-Zufuhr (25) ein Ventil zur stufigen Regulierung der Zufuhr von Gas aufweist.
9. Mobile Mischvorrichtung (1) gemäss einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Mischvorrichtung (1) eine Gas-Zufuhr-Regulierung (29) zur Dosierung der Zumischung von Gas aufweist, insbesondere wobei die Gas-Zufuhr-Regulierung (29) mindestens ein Ventil (27a, 27b) aufweist.
10. Mobile Mischvorrichtung (1) gemäss einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Gas-Zufuhr (25) dazu eingerichtet ist, mit Unterdruck betrieben zu werden.
11. Mobile Mischvorrichtung (1) gemäss einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Gas-Zufuhr (25) dazu eingerichtet ist, mit Druckluft betrieben zu werden.
12. Mobile Mischvorrichtung (1) gemäss einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Mischwerkzeug (11) und das Gas-Zumischwerkzeug (21) mechanisch miteinander gekoppelt sind, insbesondere wobei eines der beiden von dem Motor (30) angetrieben ist und über die mechanische Koppelung das andere antreibt.
13. Mobile Mischvorrichtung (1) gemäss einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Gas-Zumischeinheit (20) der Mischeinheit (10) bezüglich der Fliessrichtung des Nassguts, also des Schüttgut-Flüssigkeit-Gemisches bzw. des Schüttgut-Flüssigkeit-Gemisches mit zugesetztem Gas, nachgelagert ist.
14. Mobile Mischvorrichtung (1) gemäss einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Mischeinheit (10) und die Gas-Zumischeinheit (20) in einem gemeinsamen Gehäuse (2) angeordnet sind.
15. Mobile Mischvorrichtung (1) gemäss einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Mischvorrichtung (1) einen Auslass (40) zum Auslassen, insbesondere zum Auslassen unter Druck, von Nassgut aufweist, insbesondere wobei der Auslass (40) der Gas-Zumischeinheit (20) bezüglich der Fliessrichtung des Nassguts in der Mischvorrichtung (1) nachgelagert ist.
16. Baumaschine, insbesondere eine Verputzmaschine, aufweisend eine mobile Mischvorrichtung (1) gemäss einem der Ansprüche 1 bis 15.
17. Baustoff-System aufweisend
  - eine Lagerungseinheit, insbesondere ein Silo, zur Lagerung eines Schüttgutes,
  - eine mobile Mischvorrichtung (1) gemäss einem der Ansprüche 1 bis 15,
  - einen Wassertank und/oder eine Wasserleitung,
 wobei
  - die Lagerungseinheit an die Schüttgut-Zufuhr (16) und
  - der Wassertank und/oder die Wasserleitung an die Flüssigkeit-Zufuhr (15) angeschlossen ist, und
  - die Gas-Zufuhr (25) dazu eingerichtet ist Umgebungsluft anzusaugen und/oder an eine Druckluftversorgung angeschlossen ist.
18. Verfahren zur in-situ Herstellung von Baustoffen aus einem Schüttgut, vorzugsweise unter Verwendung einer mobilen Mischvorrichtung (1) gemäss einem der Ansprüche 1 bis 15, wobei das Schüttgut mit Flüssigkeit vermischt wird, dadurch gekennzeichnet, dass dem Schüttgut-Flüssigkeit-Gemisch in-situ dosiert Gas zugemischt wird, um so die Dichte des Schüttgut-Flüssigkeit-Gemisches zu reduzieren.
19. Verfahren gemäss Anspruch 18, dadurch gekennzeichnet, dass
  - eine Anforderung an den herzustellenden Baustoff, insbesondere eine Anforderung an eine Dichte, Festigkeit und/oder Wärmeleitfähigkeit des herzustellenden Baustoffes, spezifiziert wird; und
  - die Dosierung des zugemischten Gases gemäss der spezifizierten Anforderung gewählt wird,
20. Verfahren gemäss Anspruch 19, dadurch gekennzeichnet, dass
  - für das Verfahren eine mobilen Mischvorrichtung (1) mit einer Gas-Zufuhr-Regulierung (29) verwendet wird: und
  - die Gas-Zufuhr-Regulierung (29) gemäss der spezifizierten Anforderung eingestellt wird.
21. Verfahren gemäss einem der Ansprüche 18 bis 20, dadurch gekennzeichnet, dass
  - ein erster und ein zweiter Baustoff aus demselben Schüttgut hergestellt werden;

## CH 714 980 A1

- der erste und der zweite Baustoff sich in ihrer jeweiligen Dichte, Festigkeit und/oder Wärmeleitfähigkeit voneinander unterscheiden;
- zur Herstellung des ersten Baustoffs eine erste Gas-Dosierung und zur Herstellung des zweiten Baustoffes eine zweite Gas-Dosierung verwendet wird; und
- die erste und die zweite Gas-Dosierung sich voneinander unterscheiden.

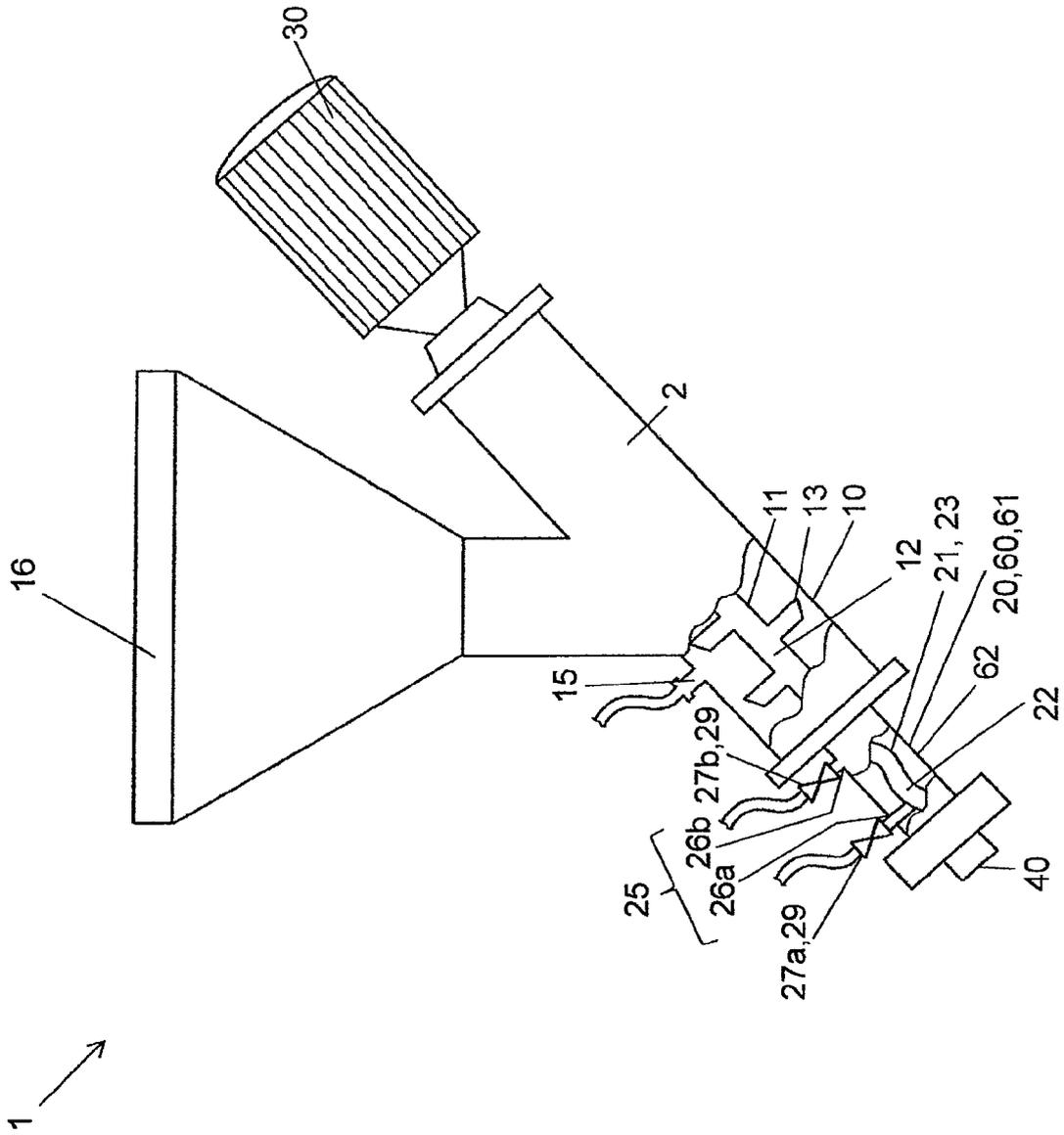


FIG. 1

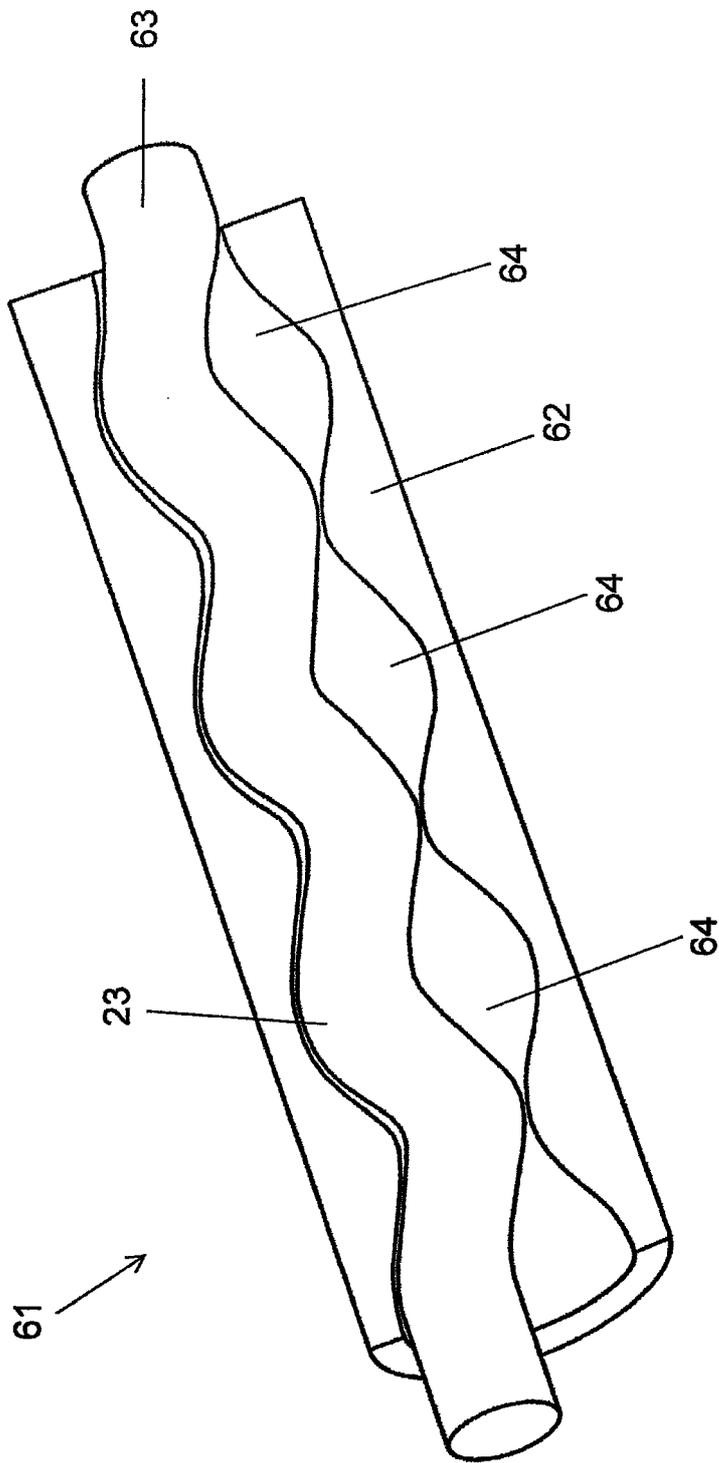


FIG. 2

VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT  
AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS

BERICHT ÜBER DIE RECHERCHE INTERNATIONALER ART

KENNZEICHNUNG DER NATIONALEN ANMELDUNG		AKTENZEICHEN DES ANMELDERS ODER ANWALTS	
		F175706 SA/BK/UH	
Nationales Aktenzeichen		Anmeldedatum	
6032018		15-05-2018	
Anmeldeland		Beanspruchtes Prioritätsdatum	
CH			
Anmelder (Name)			
Saint-Gobain Weber AG			
Datum des Antrags auf eine Recherche internationaler Art		Nummer, die die internationale Recherchenbehörde dem Antrag auf eine Recherche internationaler Art zugeteilt hat	
16-07-2018		SN71585	
I. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDS <small>(treffen mehrere Klassifikationssymbole zu, so sind alle anzugeben)</small>			
<small>Nach der internationalen Patentklassifikation (IPC) oder sowohl nach der nationalen Klassifikation als auch nach der IPC</small>			
B28C5/12;B01F7/00			
II. RESEARCHIERTE SACHGEBIETE			
Recherchiertes Mindestprüfstoff			
Klassifikationssystem	Klassifikationssymbole		
IPC	B28C;B01F		
<small>Recherchierte, nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Sachgebiete fallen</small>			
III. <input type="checkbox"/> EINIGE ANSPRÜCHE HABEN SICH ALS NICHT RECHERCHIERBAR ERWIESEN <small>(Bemerkungen auf Ergänzungsbogen)</small>			
IV. <input type="checkbox"/> MANGELNDE EINHEITLICHKEIT DER ERFINDUNG <small>(Bemerkungen auf Ergänzungsbogen)</small>			

Formblatt PCT/ISA 201 a (11/2000)

BERICHT ÜBER DIE RECHERCHE INTERNATIONALER ART

Nr. des Antrags auf Recherche  
CH 6032018

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSBEZÜGELICHEN GEGENSTANDES  
INV. B28C5/12 B01F7/00  
ADD.

Nach der internationalen Patentklassifikation (IPC) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPC

B. RECHERCHIERTE GEBIETE  
Recherchiertes Mindestprofil (Klassifikationssystem und Klassifikationsnummern)  
B28C B01F

Recherchierte, aber nicht zum Mindestprofil gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)  
EPO-Internal, WPI Data

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE VERÖFFENTLICHUNGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit ersichtbar unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Behr. Ansp. Nr.
X	EP 1 086 793 A1 (ISPO GMBH [DE]) 28. März 2001 (2001-03-28) * Absatz [0010] - Absatz [0023]; Ansprüche; Abbildungen *	1-9, 11-21
X	DE 24 37 231 A1 (PFT PUTZ & FÖRDERTECH) 12. Februar 1976 (1976-02-12) * Seite 2, Absatz 4 - Seite 5, letzter Absatz; Ansprüche 1,5-7; Abbildung *	1-9, 11-21
X	DE 20 2011 108616 U1 (FRANKEN MAXIT MAUENWOERTEL GMBH & CO [DE]) 7. März 2013 (2013-03-07) * Absatz [0029]; Abbildung 1 * * Absatz [0042] - Absatz [0045]; Ansprüche 1,7,9,18 *	1-6,9-18

Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen  Siehe Anhang Patentfamilie

\* Bezeichnen Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen:

- \*A\* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist
- \*B\* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist
- \*C\* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelsfrei erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll, oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)
- \*D\* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht
- \*E\* Veröffentlichung, die vor dem Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist
- \*F\* Spätere Veröffentlichung, die nach dem Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis der Erfindung zugrundeliegenden Prinzipien oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist
- \*G\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfindungsbare Tätigkeit beruhend betrachtet werden
- \*H\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfindungsbare Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung betrachtet wird und diese Verbindung für diesen Fachmann nachvollziehbar ist
- \*I\* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des internationalen Abschlusses der Recherche internationaler Art: 19. September 2018

Abschließdatum des Berichts über die Recherche internationaler Art: 09 OCT 2018

Name und Postanschrift der Internationalen Patentverwaltung  
Europäisches Patentamt, P.O. Box 1818 Patentboom 2  
Pat. - 8000 MY Rijswijk  
Tel: (+31-70) 540-3040  
Fax: (+31-70) 540-3018

Bevollmächtigter Beauftragter:  
Orij, Jack

BERICHT ÜBER DIE RECHERCHE INTERNATIONALER ART

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Nr. des Antrags auf Recherche

CH 6032018

Im Recherchereport angegebenes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung	
EP 1086793	A1	28-03-2001	DE 19945566 A1 EP 1086793 A1	29-03-2001 28-03-2001
DE 2437231	A1	12-02-1976	AT 334806 B BE 831985 R CH 592513 A5 DE 2437231 A1 ES 439899 A1 FR 2286486 A2 GB 1510165 A IT 1040234 B LU 72941 A1 NL 7508865 A	10-02-1976 17-11-1975 31-10-1977 12-02-1976 01-03-1977 27-02-1976 10-05-1978 20-12-1979 04-02-1976 04-02-1976
DE 202011108616 U1	07-03-2013	KEINE		

Formblatt PCT/ISA/2011 (Anhang Patentfamilie) (Januar 2009)