

ÖKOBETON



unsere
NACHHALTIGE
Produktlinie



wopfinger.com



Wopfinger
Transportbeton





Unser Weg in die Zukunft

MIT ÖKOBETON VERFOLGEN WIR EIN KLARES ZIEL

Wir nutzen bereits heute konsequent fortschrittliche Technologien und langjährige Erfahrungen auf dem Weg zu nachhaltigen Betonen.

Mit Enthusiasmus und Innovationskraft entwickelte Wopfinger Transportbeton ein einzigartiges erfahrung zur Wiederaufbereitung von Gesteinskörnungen, um durch rezyklierte Anteile unsere natürlichen Ressourcen zu schonen.

Darüber hinaus kann aufgrund der Auswahl und selektiven Mischung von Zement und Zusatzstoffen der

Klinkergehalt bei der Betonherstellung genau eingestellt werden, wodurch eine signifikante CO₂-Reduktion möglich ist.

Als Betonhersteller sind wir gefordert, innovative neue Produkte in hoher Qualität zu entwickeln, um die Vorgaben des Pariser Klimaabkommens zu erreichen. Dieses definiert als klares Ziel für unsere Gesellschaft und Wirtschaft die signifikante Reduktion der CO₂-Emissionen und das Erreichen der Klimaneutralität bis 2050.



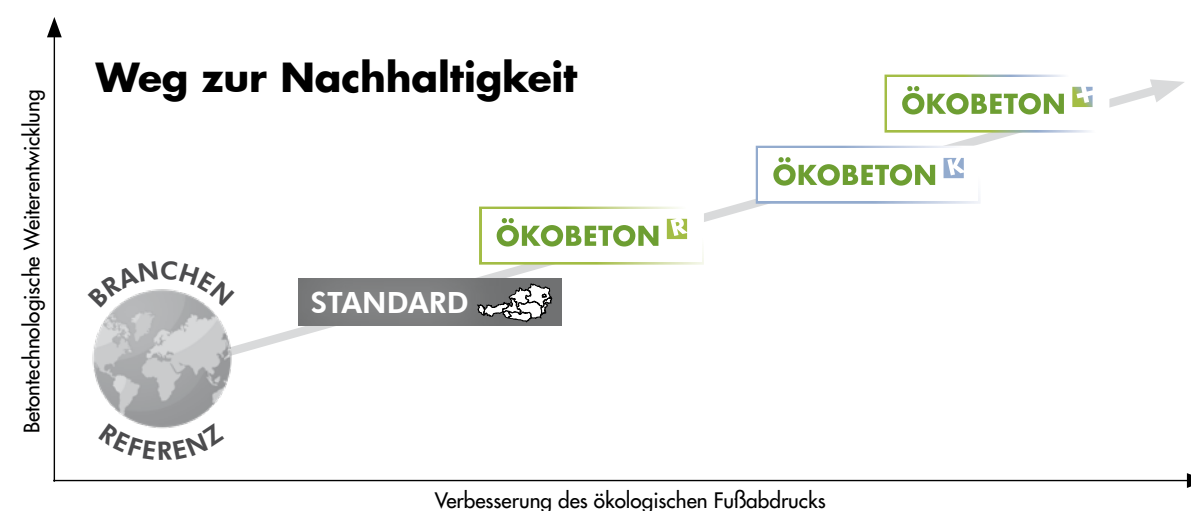
...steht für eine nachhaltige Kreislaufwirtschaft. Sand und Kies werden durch rezyklierte, ÖNORM geprüfte Gesteinskörnungen ersetzt.



...ermöglicht durch innovative Bindemittelzusammensetzungen eine signifikante CO₂-Reduktion und öffnet so den Weg zur Klimaneutralität des Baustoffs Beton.



...vereint in idealer Weise die Ausrichtung auf die Ziele Klimaneutralität und nachhaltige Kreislaufwirtschaft.



Vorteile von ÖKOBETON



FÜR ARCHITEKTEN, PLANER & AUSSCHREIBENDE STELLEN

Die Produktlinie ÖKOBETON bietet ein breites Angebot an Lösungen für ökologisch optimiertes Bauen. Neben dem Aspekt der Nachhaltigkeit ergeben sich auch neue Gestaltungsmöglichkeiten mit ästhetisch ansprechenden Oberflächen.

- ✓ Zukunftsorientierte Bauweise durch nachhaltige Betone
- ✓ Umfangreiche Produktpalette für breites Anforderungsspektrum
- ✓ Spezifische Ausschreibungstexte (ABK)
- ✓ CSC zertifizierte Betone
- ✓ Mehrwert für Gebäudezertifizierung (z.B. ÖGNI)
- ✓ Ermöglichung von Förderungen
- ✓ Wertsteigerung für Immobilien
- ✓ Schulungsangebot „Nachhaltige Betone“



FÜR BAUAUSFÜHRENDE

ÖKOBETONE zeigen die gleichen Verarbeitungseigenschaften wie bisherige Betone. Herstellung, Anlieferung und Einbau erfolgen wie gewohnt und es sind auch keine Materialunverträglichkeiten mit z.B. Abdichtungssystemen zu erwarten.

- ✓ Zukunftsorientierte Bauweise durch nachhaltige Betone
- ✓ Umfangreiche Produktpalette für breites Anforderungsspektrum
- ✓ Baustellenspezifische Dokumentation von Nachhaltigkeitsparametern
- ✓ Normgemäße Qualitätskontrolle und -überwachung
- ✓ Wettbewerbsvorteil gegenüber dem Wettbewerb
- ✓ Schulungsangebot „Nachhaltige Betone“



FÜR BAUHERREN

ÖKOBETONE ermöglichen Ihr nachhaltiges und ökologisches Bauvorhaben. Sie bieten Vorteile bei der Finanzierung (z.B. EU-Taxonomieverordnung) und helfen beim Erlangen von Gebäudezertifizierungen (z.B. ÖGNI). In Summe führt dies zur Wertsteigerung Ihrer Immobilie.

- ✓ Zukunftsorientierte Bauweise
- ✓ Kompatibel mit Gebäudezertifizierungssystemen
- ✓ Bessere Finanzierungsbedingungen
- ✓ Vermarktungsvorteil gegenüber dem Endkunden
- ✓ Zuschlagskriterium für bestimmte Projekte
- ✓ Wertsteigerung der Immobilie
- ✓ CSC zertifizierte Betone
- ✓ Nachweis des CO₂-Fußabdrucks



EU-Taxonomie-Verordnung

Um die Klima- und Energieziele der EU zu erreichen, müssen Investitionen gezielt in nachhaltige Projekte und Aktivitäten fließen. Dafür ist eine klare Definition des Begriffs „nachhaltig“ notwendig. Hierfür wurde die EU-Taxonomie-Verordnung (T-VO) eingeführt, die als gemeinsames Klassifizierungssystem für nachhaltige Wirtschaftstätigkeiten dient.

Die Verordnung legt fest, dass nur jene Wirtschaftstätigkeiten als grün gelten, die einen wesentlichen Beitrag zur Erreichung der Umweltziele leisten und gleichzeitig andere Umweltziele nicht erheblich beeinträchtigen. Die T-VO wird eine zentrale Rolle bei der Umleitung von Kapitalströmen hin zu nachhaltigen Investitionen spielen und ist somit ein wichtiger Schritt zur Erreichung des Ziels einer klimaneutralen EU bis 2050.

EU-TAXONOMIEKONFORMES BAUEN

Als Teil des European Green Deal hat die T-VO das Ziel, Kapitalströme hin zu nachhaltigen Investitionen auszurichten. Für die direkte Finanzierung von nachhaltigen Projekten erhält ein Unternehmen somit bessere Konditionen am Kapitalmarkt. Die T-VO klassifiziert nachhaltige Wirtschaftstätigkeiten und Projekte anhand von 6 Umweltzielen:



Für das Bau- und Immobiliengewerbe bietet das Umweltziel 4 eine attraktive Möglichkeit zur Umsetzung taxonomiekonformer Projekte. Bei Neubauten sowie Renovierung von Wohn- und Nichtwohngebäuden gelten für die drei massenmäßig bedeutendsten Materialkategorien jeweils Höchstmengen bezüglich des Einsatzes von verwendeten Primärrohstoffen:

- Neubau: Maximal 70 % des Betons dürfen aus Primärrohstoffen bestehen
- Renovierung: Maximal 85 % des Betons dürfen aus Primärrohstoffen bestehen

Mit unserem ÖKOBETON-R und ÖKOBETON-PLUS schaffen Sie diese Vorgaben.

ÖKOBETON-R und ÖKOBETON-PLUS sind der Schlüssel zu taxonomiekonformen Bauprojekten!

Wir beraten Sie gerne bei der Planung Ihres taxonomiekonformen Bauprojektes und entwickeln individuelle Rezepturen, um ihr Projekt technisch und wirtschaftlich optimal umzusetzen.

CSC-Zertifizierung

Nachhaltigkeit und Ressourcenschonung stehen bei Wopfinger Transportbeton an oberster Stelle. Die CSC-Zertifikate leisten einen wesentlichen Beitrag zum nachhaltigen Bauen, indem sie aufzeigen, wie ökologisch, sozial und ökonomisch verantwortungsvoll in unseren Werken gearbeitet wird. Das CSC-Zertifizierungssystem würdigt somit Betonhersteller, die sich für nachhaltiges Wirtschaften einsetzen und dies transparent machen.

CONCRETE SUSTAINABILITY COUNCIL (CSC) ZERTIFIKAT

Das Concrete Sustainability Council hat mit dem CSC-Zertifikat ein weltweites Zertifizierungssystem für Beton, Zement und Gesteinskörnungen eingeführt. Unternehmen, die ökologisch, sozial und ökonomisch verantwortlich handeln, können durch dieses System ausgezeichnet werden. In Österreich wird das Zertifikat vom Güteverband Transportbeton als regionaler Systembetreiber organisiert.

Das CSC-Zertifikat bezieht sich jeweils auf einen einzelnen Produktionsstandort und je nach Erfüllungsgrad können folgende Zertifizierungsstufen erreicht werden:



Der Kunde kann nachhaltige Produzenten somit auf einen Blick erkennen und die wichtigsten Gebäudezertifizierungen im deutschsprachigen Raum erkennen die CSC-Zertifizierung an:



Neben den klassischen CSC-Zertifikaten können Betone auch anhand von ergänzenden Modulen bewertet werden:



CSC R-Modul

Das CSC R-Modul klassifiziert Betone anhand des Anteils an rezyklierter Gesteinskörnung im Beton in vier Level.



CSC CO₂-Modul

Das CSC CO₂-Modul klassifiziert Betone anhand der Reduktion des CO₂-Fußabdrucks gegenüber zugehörigen Branchenreferenzwerten.

Wopfinger Transportbeton hat bereits zahlreiche Kies- und Betonwerke bis zum Platin-Level inkl. CSC-R und CSC-CO₂-Modul zertifiziert. Wir informieren Sie gerne näher zum Thema CSC-Zertifizierung sowie dem aktuellen Stand erworbener Zertifikate, da die CSC-Zertifizierung Vorteile bei der Finanzierung und Gebäudebewertung bringt.

Concrete Sustainability Council (CSC)



CSC-ZERTIFIKAT

Das CSC-Zertifikat schafft Transparenz bezüglich Nachhaltigkeit in der Betonindustrie. Wopfinger Transportbeton hat mehrere Standorte zertifiziert und leistet damit einen großen Beitrag für nachhaltiges Bauen.

ÖKOBETON R | R-MODUL

Da bei Gebäudezertifizierungen (z.B. ÖGNI, BREEAM, DGNB) der Einsatz von Recycling-Betonen berücksichtigt wird, ist eine Klassifizierung gemäß CSC R- Modul sinnvoll.

R-Level	Durch R-Material ersetzte Gesteinskörnung
R	min. 6 Vol.-%
R1 (RModul Level 1)	min. 10 Vol.-%
R2 (RModul Level 2)	min. 20 Vol.-%
R3 (RModul Level 3)	min. 40 Vol.-%
R4 (RModul Level 4)	min. 80 Vol.-%



ÖKOBETON K | CO₂- MODUL

Um die CO₂-Reduktion von klimafitten Betonen bewerten zu können, ist eine Klassifizierung des Reduktionslevels anhand von Branchenreferenzwerten gemäß CSC CO₂- Modul sinnvoll.

CO ₂ -Modul	CO ₂ -Reduktion ggü. dem Referenzwert*
Level 1 ≙ GW _R 3	min. - 30 %
Level 2 ≙ GW _R 4	min. - 40 %
Level 3 ≙ GW _R 5	min. - 50 %
Level 4 ≙ GW _R 6	min. - 60 %



CO ₂ - Klassen			Druckfestigkeitsklasse							
			X0 (≤ C12/15)	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C50/60
Referenzwerte (GWP-Wert)*			100	180	209	237	250	275	294	314
		Reduktion	kg CO ₂ -äquiv./m ³							
GW _R 0		≥ 0%	91 - 100	163 - 180	189 - 209	214 - 237	226 - 250	248 - 275	265 - 294	284 - 314
GW _R 1		≥ 10%	81 - 90	145 - 162	168 - 188	190 - 213	201 - 225	221 - 247	236 - 264	252 - 283
GW _R 2		≥ 20%	71 - 80	127 - 144	147 - 167	167 - 189	176 - 200	194 - 220	207 - 235	221 - 251
GW _R 3	Level 1	≥ 30%	61 - 70	109 - 126	126 - 146	143 - 166	151 - 175	166 - 193	177 - 206	190 - 220
GW _R 4	Level 2	≥ 40%	51 - 60	91 - 108	105 - 125	119 - 142	126 - 150	139 - 165	148 - 176	158 - 189
GW _R 5	Level 3	≥ 50%	41 - 50	73 - 90	84 - 104	96 - 118	101 - 125	111 - 138	118 - 147	127 - 157
GW _R 6	Level 4	≥ 60%	31 - 40	55 - 72	64 - 83	72 - 95	76 - 100	84 - 110	89 - 117	95 - 126
GW _R 7		≥ 70%	21 - 30	37 - 54	43 - 63	48 - 71	51 - 75	56 - 83	60 - 88	64 - 94
GW _R 8		≥ 80%	11 - 20	19 - 36	22 - 42	25 - 47	26 - 50	29 - 55	30 - 59	32 - 63
GW _R 9		≥ 90%	0 - 10	0 - 18	0 - 21	0 - 24	0 - 25	0 - 28	0 - 29	0 - 31

*österreichische Branchenreferenzwerte (ÖBV-Merkblatt „CO₂-Klassen für Beton“)



AUS PRINZIP NACHHALTIG BEI ÖKOBETON^R BLEIBT DAS GESTEIN IM KREISLAUF

Wopfinger Transportbeton übernimmt auch Ihre Baurestmassen. Diese werden von geschulten Mitarbeitern in Betonrestmassen und Mischfraktionen getrennt. Von uns nicht verwertbare Stoffe werden eigenen Recyclingprozessen zugeführt. Der nutzbare Rest, also Beton-, Stein- und Ziegelbruch, sowie andere mineralische Bestandteile, wird von uns aufbereitet und im ÖKO-BETON-R und ÖKOBETON-PLUS wiederverwendet.

Für viele Bauvorhaben lässt sich ÖKOBETON-R wie Standardbeton einsetzen und leistet somit einen wertvollen Beitrag zur Ressourcenschonung. Wir beraten unsere Kunden gerne persönlich hinsichtlich der spezifischen, normativen Anwendungsregelungen.

INSTITUT FÜR EMPIRISCHE SOZIALFORSCHUNG

Das Institut für empirische Sozialforschung GmbH (IFES) hat österreichweit eine telefonische Umfrage im Auftrag des Forums mineralische Rohstoffe gemacht und ist zu folgendem Ergebnis gekommen:

„Herrn und Frau Österreicher ist der Einsatz rezyklierter Baustoffe sehr wichtig, wenn dies zu keinen Nachteilen in Qualität, Preis und Schadstoffbelastung führt.“



1 ANLIEFERUNG DER HOCHBAURESTMASSEN

Mineralische Baurestmassen, die zum Beispiel beim Abbruch von Gebäuden anfallen, werden in unsere Annahmestellen angeliefert.

2 VORSORTIERUNG

Entfernung von groben Verunreinigungen wie Holz, Metallen und Kunststoffen im Zuge der Anlieferung. Diese werden händisch aussortiert und einer Wiederverwertung zugeführt.

3 BRECHEN

Das vorsortierte Material wird mittels Brecher zerkleinert.

4 NASSAUFBEREITUNG & SIEBKlassIERUNG

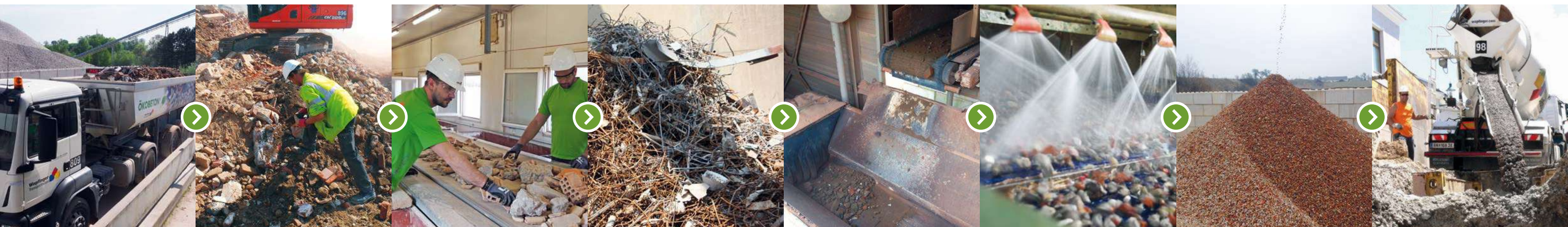
Das gebrochene Material wird gewaschen, klassiert (gesiebt) und kleinste noch vorhandene Störstoffe werden maschinell entfernt.

5 REZYKLIERTES GESTEINSKÖRnungen

Mehr als 98% der Baurestmassen werden wiederverwendet und können als zertifizierte Gesteinskörnungen dem Wertekreislauf erneut zugeführt werden.

6 HERSTELLUNG VON ÖKOBETON^R

Der Kreislauf schließt sich: Die aufbereiteten, gewaschenen und rezyklierten Gesteinskörnungen werden zu zertifiziertem ÖKOBETON-R verarbeitet. Nachhaltige Baustoffe mit hohen Produkt- und Qualitätsstandards sind entstanden.



NACHHALTIGER BETON FÜR MODERNES BAUEN

BETONE MIT REZYKLIERTER GESTEINSKÖRNUNG

Im Sinne einer ökologischen Nachhaltigkeit betreibt Wopfinger Transportbeton eigene Anlagen zur Aufbereitung von Baurestmassen. Diese Materialien bestehen hauptsächlich aus Beton- und Mauerwerksbruch, teilweise sind auch geringe Anteile an Fremdstoffen (z.B. Holz und Kunststoff) enthalten.

Durch einen qualitätsüberwachten Aufbereitungsprozess, bestehend aus Vorsortieren, Brechen, Waschen und Siebklassieren, wird das angelieferte Material in wertvolle rezyklierte Gesteinskörnungen umgewandelt. Eine laufende Eigen- und Fremdüberwachung stellt dabei sicher, dass alle Normanforderungen für den Einsatz im Beton erfüllt werden.

Die Verwendung der rezyklierten Gesteinskörnungen ist in der Betonnorm (ÖNORM B 4710-1) geregelt. Die möglichen Anwendungen sowie Austauschraten für Sande und Kiese richten sich dabei nach der Materialbezeichnung der rezyklierten Gesteinskörnungen.

Es steht somit ein ÖNORM-konformes, qualitätsüberwachtes Transportbetonprodukt zur Verfügung, welches in weiten Anwendungsbereichen dem herkömmlichen Transportbeton gleichwertig ist.

Positive Erfahrungen aus dem Ausland bestätigen diesen Weg. Insbesondere die Schweiz hat hier eine Vorreiterrolle, da dort die Verwendung von rezyklierten Gesteinskörnungen im Baugewerbe bereits weitreichend etabliert ist.

Für viele Bauvorhaben lässt sich ÖKOBETON-R wie Standardbeton einsetzen und leistet somit einen wertvollen Beitrag zur Ressourcenschonung. Wir beraten unsere Kunden gerne persönlich hinsichtlich der spezifischen, normativen Anwendungsregelungen.

DIE EINSATZMÖGLICHKEITEN:

- Bauteile im Innenbereich von Gebäuden
- Innenwände, mehrschalige Fertiggellerwände
- Bodenplatten
- Decken (Hohldielen, Eihängdecken)
- Fundamente
- Estriche

ZULÄSSIGE FESTIGKEITSKLASSEN FÜR ÖKOBETON-R:

- mit RH-B (aufbereiteter Hochbausplitt) bis einschließlich C25/30
- mit RB-A2 (Betonbruch) bis einschließlich C35/45

WEITERE BETONSORTEN MIT REZYKLIERTEN ANTEILEN

SAUBERKEITSSCHICHT



Die ökologische pumpfähige Sauberkeitsschicht besteht aus rezyklierten, aufbereiteten und gewaschenen Gesteinskörnungen mit hervorragenden Verarbeitungseigenschaften und ist in unterschiedlichen Klassen erhältlich: X0, C8/10 X0 und C12/15 X0.

Der Anteil an rezyklierten Gesteinskörnungen ist dabei auf die erforderlichen Druckfestigkeiten abgestimmt.

WOPFINGER VERFÜLLMATERIAL WVM®

Wopfinger Verfüllmaterial WVM® wird aus gebrochenen, rezyklierten Hochbaurestmassen hergestellt. WVM® ist ein leistungsfähiges, umweltschonendes und nachhaltiges Produkt, das der ONR 23131 entspricht.

Aufgrund seiner vielseitigen Eigenschaften ist WVM® leicht und rasch zu verarbeiten und für jeden gewünschten Bereich zur Verfüllung von Hohlräumen einsetzbar.

DIE VORTEILE:

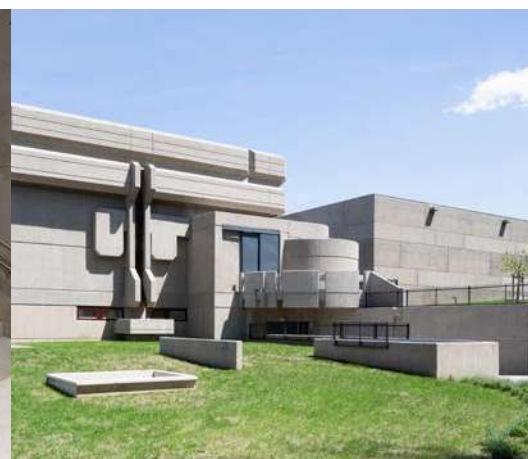
- sehr fließfähig
- pumpfähig
- nahezu setzungsfrei



DIE EINSATZMÖGLICHKEITEN:

- Rohrgrabenverfüllung im Leitungsbau
- Kanalbau
- Tankverfüllung
- Künettenverfüllung
- Leichtgewichtige Unterkonstruktion durch geringe Rohdichte (z.B. Dachboden)
- Hinterfüllung von Swimmingpools
- Baugrubenhinterfüllung

ANWENDUNGSBEISPIELE FÜR ÖKOBETON-R



ANWENDUNGSBEISPIELE FÜR WVM®



FIT FÜRS KLIMA MIT ÖKOBETON-K

Der Klimawandel stellt uns alle vor große Herausforderungen – und das Pariser Klimaabkommen gibt die Richtung klar vor: drastische CO₂-Reduktion und Klimaneutralität bis 2050. Als verantwortungsbewusster Betonhersteller nehmen wir diese Aufgabe ernst und setzen auf innovative Lösungen mit Zukunft.

UNSERE ANTWORT: ÖKOBETON-K

Wir nutzen bereits heute konsequent fortschrittliche Technologien und langjährige Erfahrungen auf dem Weg zu klimafitten Betonen. Gleichzeitig planen wir bereits die nächsten Lösungen für eine noch weitreichendere CO₂ Einsparung, die nach Inkrafttreten notwendiger Regelwerke auf den Markt kommen werden. ÖKOBETON-K Betone unterliegen selbstverständlich auch dem Normenregime der österreichischen Betonnorm ÖNORM B 4710-1 und sind, wie alle unsere Produkte, qualitätsüberwacht.

Was ist ÖKOBETON-K? ÖKOBETON-K ist ein innovativer Beton, der durch fortschrittliche Technologien und langjährige Erfahrungen entwickelt wurde, um die CO₂-Emissionen signifikant zu reduzieren und klimafitte Betone zu schaffen.

Was ist der Vorteil von ÖKOBETON-K? Der Hauptvorteil von ÖKOBETON-K liegt in seiner Fähigkeit, die CO₂-Emissionen zu reduzieren und gleichzeitig die hohe Qualität und Leistungsfähigkeit von herkömmlichem Beton beizubehalten.

Welche Betongüten sind als ÖKOBETON-K verfügbar? ÖKOBETON-K ist in verschiedenen Betongüten verfügbar, die den Anforderungen der österreichischen Betonnorm ÖNORM B 4710-1 entsprechen.

Wieviel CO₂ wird mit ÖKOBETON-K eingespart? Die genaue Menge an eingespartem CO₂ hängt von der spezifischen Anwendung und den verwendeten Materialien ab. ÖKOBETON-K zielt darauf ab, signifikante Einsparungen zu erzielen.

Hat ÖKOBETON-K andere Verarbeitungseigenschaften als gewöhnlicher Beton? ÖKOBETON-K weist ähnliche Verarbeitungseigenschaften wie gewöhnlicher Beton auf, sodass keine speziellen Anpassungen bei der Verarbeitung erforderlich sind.



Innovation: ÖKOBETON-K als Hallenboden



ALL-IN FÜR KREISLAUFWIRTSCHAFT UND CO₂-REDUKTION

Mit ÖKOBETON-PLUS setzen wir neue Maßstäbe für umweltfreundliches Bauen. Dieses innovative Betonkonzept vereint zwei zentrale Ziele der Bauwirtschaft: die signifikante Reduktion von CO₂-Emissionen und die konsequente Umsetzung einer funktionierenden Kreislaufwirtschaft. Die Antwort auf die Frage, ob Recyclingbeton auch CO₂-reduziert sein kann, lautet bei uns ganz klar: JA!

WAS MACHT ÖKOBETON-PLUS SO BESONDERS?

ÖKOBETON-PLUS ist mehr als nur ein Baustoff – es ist ein ganzheitlicher Ansatz für zukunftsfähiges Bauen. Durch den Einsatz von rezyklierten Gesteinskörnungen werden Primärressourcen geschont und Deponieraum eingespart. Gleichzeitig sorgt eine innovative Kombination aus CO₂-reduziertem Zement, mineralischen Zusatzstoffen und ein optimiertes Mischungsdesign dafür, dass der CO₂-Fußabdruck im Vergleich zu herkömmlichem Beton deutlich gesenkt wird – ohne Kompromisse bei Qualität, Festigkeit oder Dauerhaftigkeit.

CO₂-REDUKTION DURCH INTELLIGENTE REZEPTUREN

Ein weiterer Schlüssel zur Nachhaltigkeit liegt in der Bonteknologie. ÖKOBETON-PLUS verwendet CO₂-reduzierte Bindemittel, welche nicht nur die Umweltbilanz verbessern, sondern auch zur Leistungsfähigkeit des Betons beitragen.

ZUKUNFTSSICHER UND NORMGERECHT

ÖKOBETON-PLUS erfüllt alle relevanten Anforderungen der ÖNORM B 4710-1. Damit ist sichergestellt, dass Bauprojekte mit ÖKOBETON-PLUS nicht nur nachhaltig, sondern auch rechtlich und technisch auf der sicheren Seite sind.



Carbonatisierungs-Prüfung zum Nachweis der Dauerhaftigkeit

ÖKOBETON-PLUS – weil nachhaltiges Bauen bei der Wahl des richtigen Materials beginnt.



IM ÖKOBETON STECKT VIEL KNOW-HOW

INNOVATIVE FORSCHUNG FÜR NACHHALTIGEN FORTSCHRITT

Seit der Markteinführung von ÖKOBETON treibt Wopfinger Transportbeton die Entwicklung konsequent voran – mit dem Ziel, ökologische Verantwortung und höchste Produktqualität zu vereinen. Dabei steht nicht nur die Reduktion des Ressourcenverbrauchs im Fokus, sondern auch die umfassende Prüfung aller relevanten Materialeigenschaften. Neben den bewährten Standards werden gezielt spezielle Parameter wie der E-Modul oder das Schwinden analysiert. So stellen wir sicher, dass ÖKOBETON in jeder Anwendung überzeugt – leistungsstark, nachhaltig und zukunftssicher.

STARKE PARTNERSCHAFTEN FÜR NACHHALTIGE INNOVATION

Wopfinger Transportbeton ist nicht nur in der eigenen Forschung aktiv, sondern auch ein geschätzter Partner in zahlreichen nationalen und internationalen Forschungsprojekten. Gemeinsam mit führenden Universitäten und branchenrelevanten Partnern arbeiten wir an zukunftsweisenden Lösungen für den Betonbau. Die Leistungsfähigkeit unserer ÖKOBETON-Produkte wird dabei durch unabhängige Studien und internationale Praxiserfahrungen bestätigt – insbesondere beim Einsatz von Recyclingmaterialien. Erfolgreiche Beispiele aus der Schweiz, Deutschland, Großbritannien und den Niederlanden unterstreichen das Potenzial und die Qualität nachhaltiger Betonlösungen.

AUSGEZEICHNET MIT DEM IBO-ZERTIFIKAT

ÖKOBETON wurde als erster Transportbeton vom Institut für Baubiologie und -ökologie (IBO) als ökologisches Produkt zertifiziert. Dieses Alleinstellungsmerkmal bestätigt uns, im Zeichen der Ressourcenschonung und Nachhaltigkeit konsequent weiterzuarbeiten.

IM **baubook** GELISTET

ÖKOBETON wurde als erster Baustoff in der Produktgruppe Transportbeton gelistet. Weitere Infos finden Sie unter www.baubook.info



ZUKUNFT GESTALTEN – MIT OPTIMISIERTEN REZEPTUREN

Für uns ist der Weg zu mehr Nachhaltigkeit im Betonbau noch lange nicht zu Ende. Im Gegenteil: Wir sehen ihn als kontinuierlichen Entwicklungsprozess. Durch laufende Optimierungen unserer Rezepturen, den gezielten Einsatz innovativer Rohstoffe und die technologische Weiterentwicklung unserer Betonwerke erschließen wir laufend neue Anwendungsbereiche. So schaffen wir die Grundlage für noch ressourcenschonendere und CO₂-reduzierte Betone – heute und in Zukunft.

EU-RESSOURCENEFFIZIENZ

Auch die öffentliche Hand verwendet bewusst ÖKOBETON. Dies wird von Seiten der EU sowie der österreichischen Regierung forciert. So ist in der Rahmenstrategie der „Smart City Wien“ festgehalten, dass bis 2050 Bauteile und Materialien von Abrissgebäuden und Großumbauten zu 80% wiederverwendet oder -verwertet werden müssen. Ökologisierung ist somit nicht nur ein Trend – es ist der Weg der Zukunft.

GENORMTE QUALITÄT

Die Eigenschaften, Herstellung, Anwendung und Qualitätssicherung der ÖKOBETON-Produkte sind in verschiedensten nationalen Regelwerken festgelegt (ÖNORM B 4710-1, ÖNORM EN 12620, ÖNORM B 3140, Recycling-Baustoffverordnung, etc.). Alle ÖKOBETON-Produkte unterliegen einer strengen Qualitätskontrolle durch laufende Eigen- und Fremdüberwachung, um den hohen Qualitätsstandard von Wopfinger Transportbeton zu gewährleisten.

Mit der Sicherheit konstanter Qualität durch Wopfinger Transportbeton!

Ihr Ansprechpartner für ÖKOBETON:

Unser Vertriebsinnendienst leitet Sie gerne an den jeweils zuständigen regionalen Vertriebsmitarbeiter weiter.

Verkaufsgebiete:

■ West 07416 / 52 125-413 ■ Mitte 02253 / 65 51-138
■ Ost 02253 / 65 51-139 ■ Süd 03385 / 87 05-386

ÖKOBETON[®] - Herstellung

UNSER AUFWÄNDIGES VERFAHREN STECKT VOLLER DETAILS DABEI ÜBERLASSEN WIR NICHTS DEM ZUFALL

Um ÖKOBETON mit gleichbleibender Qualität herzustellen, ist nicht nur der Einsatz moderner Aufbereitungstechnik unumgänglich, sondern es sind auch hohe Anforderungen an den Prozess der Betonherstellung selbst zu bewältigen.

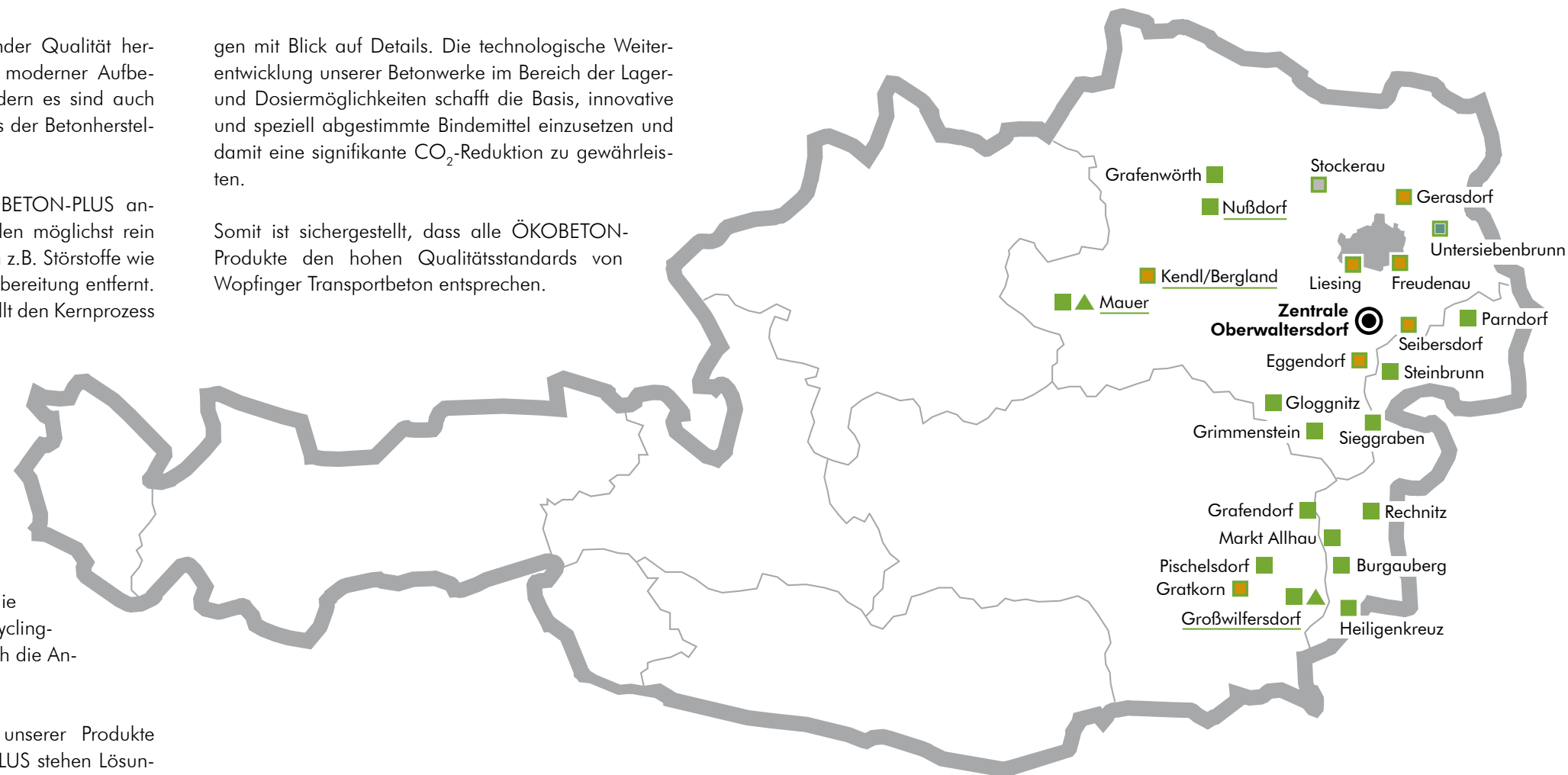
Die für ÖKOBETON-R und ÖKOBETON-PLUS angelieferten Recyclingmaterialien sollen möglichst rein sein. Bei den Baurestmassen werden z.B. Störstoffe wie Holz und Kunststoff vor der Nassaufbereitung entfernt. Das Waschen und Siebklassieren stellt den Kernprozess der Baurestmassenaufbereitung dar. Dadurch erhält man sauberes, normkonform fremdüberwachtes Rezyklat, welches problemlos Anteile primärer Sande und Kiese ersetzt.

Die laufende technologische Weiterentwicklung unserer Betonwerke erlaubt es, den zusätzlichen Anforderungen der Betonnorm an die Herstellung und den Einsatz von Recyclingbetonen zu entsprechen und dadurch die Anwendungsbereiche zu erweitern.

Auch hinter der CO₂-Reduktion unserer Produkte ÖKOBETON-K und ÖKOBETON-PLUS stehen Lösun-

gen mit Blick auf Details. Die technologische Weiterentwicklung unserer Betonwerke im Bereich der Lager- und Dosiermöglichkeiten schafft die Basis, innovative und speziell abgestimmte Bindemittel einzusetzen und damit eine signifikante CO₂-Reduktion zu gewährleisten.

Somit ist sichergestellt, dass alle ÖKOBETON-Produkte den hohen Qualitätsstandards von Wopfinger Transportbeton entsprechen.



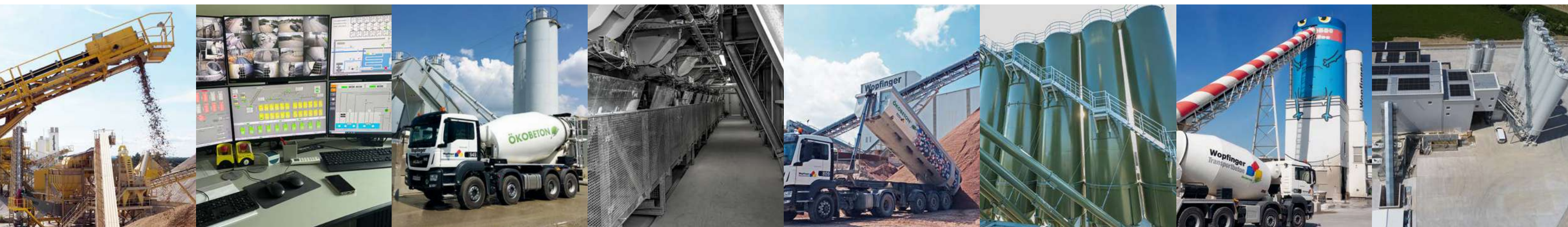
- Beton
- CSC Platin zertifiziert
- CSC Gold zertifiziert
- CSC Silber zertifiziert

ANNAHMESTELLEN FÜR BAURESTMASSEN

- Mauer
- Kendlb/ergland
- Nußdorf
- Großwilfersdorf

RECYCLINGANLAGEN

- ▲ Mauer
- ▲ Großwilfersdorf



Wopfinger Transportbeton Ges.m.b.H.
Brückenstraße 3, 2522 Oberwaltersdorf
T +43 (0) 2253 / 6551-0
E office@wopfinger.com

