



Dipl.-Ing.

Friedrich SPRENGER

Roxit Österreich GmbH
Werk Haugsdorf
Auggenthal 158
A-2054 Haugsdorf

friedrich.sprenger@roxit.com

Geboren 1966 in Tirol, absolvierte seine Schulausbildung am BRG Reutte/Tirol und studierte danach Technische Chemie an der TU-Graz. Während der Dissertation an der TU-Graz erfolgte die Gründung der Firma „Aglycon Spreitz & Sprenger OEG“ im Rahmen der Initiative „Science Park Graz“. Nach mehrjähriger Leitung der Firma Wechsel in die Chemische Industrie zu Akzo Nobel in Deutschland. Leitung des Lackwerkes „Techni-coat“ in Isernhagen. Nach erfolgreicher Umstrukturierung Leitung der Logistik bei Schramm Coatings in Offenbach. 2017 Wechsel zu Synthesa als Werksleiter der Dämmstoffproduktion in Haugsdorf.

Roxit Österreich GmbH, Werk Haugsdorf, ist ein Erzeuger von thermischen und akustischen Dämmstoffen auf Basis nachwachsender Rohstoffe. Seit der Umsiedelung an den Standort Haugsdorf im Jahr 2015 wurden weit mehr als 1.000.000 m² Dämmstoffe für WDVS produziert. Seit fünf Jahren erfolgreich als Hersteller akustischer Dämmstoffe für den Innbereich und von Absorbern für Lärmschutzwände. Erzeuger von Substratplatten für Renaturierung und extensive Dachbegrünung. Vertriebsgebiet DACH Region und angrenzende Länder.

naturnahe Baustoffe

Roxit Österreich GmbH

Informationen zu unseren Produkten finden Sie unter:

<https://www.naporo.com/>

<https://www.roxit.com/de>

sowie unter

<https://www.baubook.at/m/PHP/Info.php?SI=2142747585&SW=5>



CURRICULUM VITAE

Thomas Fröschl

ISOLITH Leichtbauplattenwerk M.Hattinger GmbH

Roidwalchen 30
A-5204 Straßwalchen

Thomas.froeschl@isolith.at

Geboren 1971 in Wien, absolvierte seine Schulausbildung in Österreich (HTL Wien Leberstraße, Ing. für Hochbau) und arbeitete danach aus Bauleiter im Trockenbau, Baufirmen und in der Fertighausbranche.

Nach Absolvierung der Baumeisterprüfung 1999 startete er im Vertrieb für Holz- und Mineralwolle.

Seit 2016 ist er Vertriebsleiter für die Firma ISOLITH tätig. Die in Salzburg produzierten Holzwollprodukte finden ihre Anwendung mehrheitlich als Kellerdeckendämmung und für Akustiklösungen im gesamten Hochbau.

Weiters vertritt er die Interessen im VÖEH, GDI, VBÖ, VÖTB und ist aktiv im Österreichischen Normungsinstitut (ON-K 166).

naturnahe Baustoffe

ISOLITH Leichtbauplattenwerk M.Hattinger GmbH

Funktion und Qualität – seit 70 Jahren aus Österreich

Seit 70 Jahren produziert ISOLITH in Straßwalchen/Salzburg Holzwolle-Leichtbauplatten aus den natürlichen Rohstoffen: Holz, Wasser und Zement.

Die Rohstoffe Zement und Holz werden vorwiegend regional, jedenfalls aber aus Österreich bezogen. Das stärkt nicht nur die heimische Wirtschaft, sondern spart auch unnötig lange Transportwege.

Ein Link zum Film der Unternehmenspräsentation:

<https://www.youtube.com/watch?v=YA25NQJjTyc&t=4s>

Ein Link zur Homepage mit allen relevanten Daten:

www.isolith.com

Ein Link zu den Ansprechpartnern:

<https://www.isolith.com/kontakt/ansprechpartner/>



DDI

Christoph TITZ

Wopfinger Transportbeton Ges.m.b.H.

Brückenstraße 3

A-2522 Oberwaltersdorf

www.wopfinger.com

Geboren 1986 in Wien, absolvierte er das Bachelorstudium sowie die Masterstudien Kulturtechnik und Wasserwirtschaft sowie Landmanagement, Infrastruktur und Bau-technik an der Universität für Bodenkultur Wien, die er jeweils mit ausgezeichnetem Erfolg abschloss

Seine berufliche Laufbahn begann bei der Rehau Gesellschaft m.b.H., zunächst als technischer Sachbearbeiter im Bereich Infrastruktur und Tiefbau, bevor er in den technischen Außendienst für Regenwasserbewirtschaftung und Kanalrohrsysteme wechselte. Von 2013 bis 2018 war er bei der ACO GmbH als Technischer Berater tätig und baute den technischen Vertrieb für Hoch- und Tiefbauprodukte in Österreich maßgeblich mit auf. Anschließend übernahm er bei Getzner Werkstoffe GmbH die Vertriebsleitung Bau für Ostösterreich und verantwortete neben dem technischen Vertrieb auch Strategieentwicklung, Kundenbetreuung und Marktbearbeitung.

Herr Titz verfügt über langjährige Erfahrung in der Baustoffbranche mit Schwerpunkt auf technischem Vertrieb, Infrastruktur- und Bauprodukten sowie nachhaltigen Lösungen für den Hoch- und Tiefbau. Seit Anfang 2024 verstärkt er die Wopfinger Transportbeton Ges.m.b.H. und bringt dort seine Expertise in den Bereichen Betonbau, Infrastruktur und nachhaltiges Bauen ein. Mit April 2025 übernahm er zusätzlich die Vertriebsleitung der Region Ost (Wien und Umgebung).

Die Wopfinger Transportbeton Ges.m.b.H. zählt zu den führenden Transportbetonherstellern in Ostösterreich und ist Impulsgeber für ökologisches, zukunftsfähiges Bauen. Als Teil der Schmid Industrieholding (gemeinsam mit Baunit, Austrotherm, Murexin) bietet Wopfinger ganzheitliche Lösungen entlang der Wertschöpfungskette – beginnend mit Kies und Baurestmassen-Recycling hin zu innovativen Transportbetonlösungen und Betonbloxx-Blocksteinen. Das ermöglicht qualitätsgesichertes, zirkuläres, zukunftsorientiertes Bauen.

Mit der Produktreihe ÖKOBETON bietet Wopfinger vielfältige Betonlösungen, die Kreislaufwirtschaft, Ressourceneffizienz und CO₂ Reduktion vereinen. Bauherren und Planer werden so gezielt bei der Erreichung ihrer Ziele für ÖGNI Zertifizierung sowie für EU Taxonomiekonformes Bauen unterstützt.

ÖKOBETON kann aus bis zu 100% rezyklierten Gesteinskörnungen hergestellt werden und einen bis zu mehr als 50% reduzierten CO₂ Fußabdruck im Vergleich zu konventionellem Beton aufweisen. Damit leistet er einen signifikanten Beitrag zu den ÖGNI Kriterien in den Bereichen Ökologie, Ressourcen- und Klimaschutz und erleichtert die Erreichung relevanter Punktbewertungen. Darüber hinaus schafft er Transparenz für ESG Reporting und EU-Taxonomienachweise.

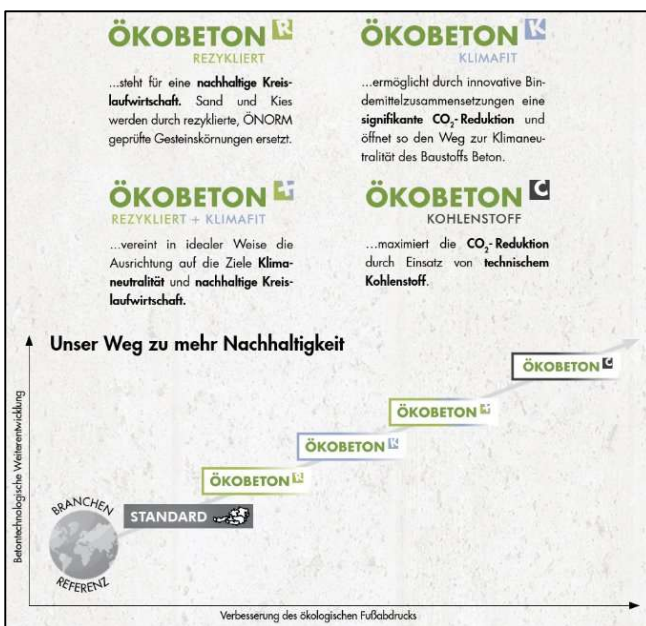
Wopfinger Transportbeton ist derzeit der einzige Transportbetonhersteller mit CSC Zertifizierung in Platin. Diese höchste Auszeichnungsstufe bestätigt die verantwortungsvolle Rohstoffgewinnung, soziale Verantwortung entlang der Lieferkette sowie höchste Umwelt- und Qualitätsstandards – zentrale Anforderungen für nachhaltige Gebäudezertifizierungen und im Interesse institutioneller Investoren.

naturnahe Baustoffe

Kreislaufwirtschaft & CO₂-Reduktion mit ÖKOBETON

Ursprünglich wurde **ÖKOBETON** nur als Beton mit rezyklierten Gesteinskörnungen auf den Markt gebracht. Mittlerweile gibt es bereits **vier unterschiedliche Produktlinien**:

- ÖKOBETON-R – Beton mit rezyklierten Gesteinskörnungen
- ÖKOBETON-K – Beton mit CO₂-Reduktion
- ÖKOBETON-PLUS – Beton mit rezyklierten Gesteinskörnungen plus CO₂-Reduktion
- ÖKOBETON-C – Beton mit CO₂-Reduktion durch Einsatz von technischem Kohlenstoff



Wichtig für die **Herstellung von ÖKOBETON** sind sowohl hochqualitative Ausgangsmaterialien als auch entsprechende Produktionsanlagen. Wopfinger Transportbeton entwickelt diese Produkte auf Basis von effizientem Recycling, innovativen Bindemitteln und sorgfältigen Qualitätskontrollen laufend weiter. Rezepturen werden an die jeweiligen Projektanforderungen angepasst. Wesentlich ist auch der verstärkte Einsatz von neuartigen Betonwerkskonzepten mit deutlich erweiterten Möglichkeiten hinsichtlich Lagerung bzw. Dosierung von Bindemitteln und Gesteinskörnungen.

Die Entwicklung der ÖKOBETON Produktlinien erfolgt in **Übereinstimmung mit den relevanten Regelwerken** (Normen, Richtlinien, Zertifizierungssysteme):

- ÖNORM B4710-1, ONR 23339, ÖNORM B 3140, ...
- ÖBV-Richtlinien, ÖBV-Merkblätter, RVS-Richtlinien, ...
- CSC-Zertifizierung, IBO-Zertifizierung, ÖGNI, klimaaktiv, ...

ÖKOBETON enthält (analog zu bisherigen Standardbetonen) ebenfalls **nur normativ zulässige Rohstoffe** mit CE- bzw. ÜA-Kennzeichnung (Zemente, Zusatzstoffe, Zusatzmittel, primäre Gesteinskörnungen, Recycling-Gesteinskörnungen).

Recycling-Gesteinskörnungen für ÖKOBETON-R bzw. ÖKOBETON-PLUS:

	Materialbezeichnung	Beispiel	Bestandteil					
			<i>R_c</i>	<i>R_c + R_u</i>	<i>R_b^a</i>	<i>R_a</i>	<i>X + R_g</i>	<i>FL</i>
	RB-A1	sortenreiner Betonbruch, zB im Fertigteilwerk, Betonstraßen	<i>R_{c90}</i>	<i>R_{cu95}</i>	<i>R_{bNR}</i>	<i>R_{a1-}</i>	<i>X_{Rg1-}</i>	<i>FL_{0,2-}</i>
	RB-A2	Betonbruch	<i>R_{c90}</i>	<i>R_{cuNR}</i>	<i>R_{bNR}</i>	<i>R_{a10-}</i>	<i>X_{Rg1-}</i>	<i>FL₂₋</i>
	RG-A3 ^b	wieder aufbereitete, natürliche Gesteinskörnungen, zB gebrochener Gleisschotter	<i>R_{cNR}</i>	<i>R_{cu95}</i>	<i>R_{bNR}</i>	<i>R_{a5-}</i>	<i>X_{Rg1-}</i>	<i>FL_{0,2-}</i>
	RH-B	aufbereiteter Hochbau-Splitt (mindestens 50 % Betonanteile)	<i>R_{c50}</i>	<i>R_{cu70}</i>	<i>R_{b30-}</i>	<i>R_{a5-}</i>	<i>X_{Rg1-}</i>	<i>FL₂₋</i>
^a Masseanteil von glasierter Keramik höchstens 5 % der Masse ^b Masseanteil von mindestens 50 % der Masse <i>R_u</i>								

Für ÖKOBETON-R und ÖKOBETON-PLUS gelten die **Regeln der Anwendung von rezyklierten Gesteinskörnungen** entsprechend dem Anhang E der ÖNORM B4710-1:

- Keine vorgespannten Bauteile, kein treibender Angriff (XAT)
- Keine ermüdungsgefährdeten Bauteile (z.B. Brückenwiderlager, Windräder)
- Festigkeitsklasse bis inkl. C35/45 (gilt für RB-A1, RB-A2 oder RG-A3) bzw. C25/30 (gilt für RH-B)
- Anwendung nur im Trockenem (gilt nur für RH-B)
- Anwendung nur für überwiegend druckbeanspruchte Bauteile (d.h. keine Volldecken; gilt nur für RH-B)

Verarbeitung von ÖKOBETON

CO₂-reduzierte Betone zeigen grundsätzlich die gleichen Verarbeitungseigenschaften wie bisherige Standardbetone. Unter Beachtung von korrekter Verarbeitung und Nachbehandlung ist eine gleichwertige Nutzungsdauer zu erwarten:

- Anlieferung / Einbau erfolgt wie bisher
- Korrekte Nachbehandlung ist wesentlich (Anm.: gilt für alle Betone)
- Unzulässige Wasserzugabe ist zu vermeiden (Anm.: gilt für alle Betone)
- Es sind keine Materialunverträglichkeiten mit z.B. Abdichtungssystemen zu erwarten, weil die gleichen mineralischen Komponenten wie in den bisherigen Rezepturen eingesetzt werden

Festigkeitsentwicklung

In der kalten Jahreszeit kann es bei CO₂-reduzierten Betonen zu längeren Erhärtungszeiten bzw. geringeren Frühfestigkeiten kommen. Dem kann aber mit entsprechenden betontechnologischen Maßnahmen begegnet werden:

- Anpassung der Reaktivität des Bindemittels (Betonhersteller)
- Heizen (Betonwerk / Baustelle / Schalungshersteller)
- Anpassen der Ausschalzeiten (siehe ÖNORM B 4710-1 Anh. H bzw. ONR 23339)
- Rücksprachen bei Sonderanforderungen im Bauablauf
- Erhärtungsprüfungen auf Baustelle

Auch schon lange am Markt befindliche Richtlinienbetone (z.B. Weiße Wanne) entsprechen de facto bereits dem Konzept der CO₂-reduzierten Betone. Dies ist ein weiteres Pro-Argument für die Anwendbarkeit von ÖKOBETON.

Beispiele von Gebäudezertifizierungssystemen

- ÖGNI (DGNB) im Hochbau
- klimaaktiv im Hochbau (v.a. im Bereich der öffentlichen Hand)
- BREEAM (aus UK) oder LEED (aus USA) in Österreich noch nicht weit verbreitet

CSC – Concrete Sustainability Council

- Internationales System zur Zertifizierung der Nachhaltigkeit in der Kies-, Zement- und Betonherstellung
- Anerkannt von diversen Gebäudezertifizierungssystemen (ÖGNI, DGNB)
- Bewertung und Beurteilung des gesamten Produktionsprozesses



Hier findet man die Zertifikate der jeweiligen Hersteller:

<https://toolbox.csc.eco/certifiedProjects?setLanguage=de>

Ausschreibungstexte - Standardisierung als Hilfe für Planer und Ausschreibende

Im Hochbau sind Leistungsbeschreibungen nach LB-H üblich. Wopfinger Transportbeton hat deshalb für die ÖKOBETON-Produktlinien Ausschreibungstexte im ABK-Format nach ÖNORM A2063 entworfen und stellt diese Planern, öffentlichen Stellen, ausschreibenden Stellen und Bauherren zur Verfügung.

<https://wopfinger.com/produkte/oekobetone.html#ausschreibungstexte>

Beispielhafte Ausschreibungstexte:

07WK Z ÖKOBETON-K (Wopfinger Transportbeton) Version: 2025-03 ÖKOBETON-K kennzeichnet Betone, die CO₂-reduziert sind und mit CO₂-reduzierten Bindemitteln hergestellt werden. Grundlage: Lebenszyklusmodule A1-A3 GWP-Wert in kg CO₂-äquiv./m³ Die Einteilung der CO₂-Reduktion erfolgt nach Reduktionsklassen (GW_R) in 10% Schritten. z.B. GW_R-Level 2 = Reduktion ≥ 20% Verarbeitungsrichtlinien: Die Verarbeitungsrichtlinien des Erzeugers werden eingehalten. Es werden nur die dem System zugehörigen Bauteile und Materialien verwendet. Aufzahlungen/Zubehör: Positionen für Aufzahlungen (Az) beschreiben Ergänzungen/Erweiterungen zu den standardisierten Positionen der StLB. Hochbau. 07WK01 Z Aufzahlung (Az) auf Beton für Fundamente, Sohlen und Bodenkonstruktionen (Fund./Platten) für den Einsatz von CO₂-reduzierten Betonen; Reduktionsklassen (GW_R) gemäß ÖBV-Merkblatt "CO₂-Klassen für Beton" z.B. Wopfinger Transportbeton ÖKOBETON-K oder gleichwertiges. 07WK01A Z Az Beton Fund./Platte Wopfinger <u>ÖKOBETON-K C8/10 X0</u> GW_R-Level 2 Angebotenes Erzeugnis: (.....) L: S: EP: 0,00 m³ PP:	07WR Z ÖKOBETON-R (Wopfinger Transportbeton) Version: 2025-03 ÖKOBETON-R kennzeichnet Betone, die mit Anteilen von rezyklierten Gesteinskörnungen hergestellt werden. Die Kennzeichnung der Austauschraten erfolgt gemäß ÖNORM B4710-1 Anhang E bzw. gemäß der Klassifizierung nach Concrete Sustainability Council (CSC). Austauschraten bezogen auf die Gesteinskörnungen gemäß ÖNORM B4710-1 Anhang E: Austauschraten > 5% der Masse bzw. gemäß CSC R-Modul Level bezogen auf die Gesteinskörnungen: CSC-R1 min. 10 Vol. % CSC-R2 min. 20 Vol. % CSC-R3 min. 40 Vol. % CSC-R4 min. 80 Vol. % Verarbeitungsrichtlinien: Die Verarbeitungsrichtlinien des Erzeugers werden eingehalten. Es werden nur die dem System zugehörigen Bauteile und Materialien verwendet. Aufzahlungen/Zubehör: Positionen für Aufzahlungen (Az) beschreiben Ergänzungen/Erweiterungen zu den standardisierten Positionen der StLB. Hochbau. 07WR01 Z Aufzahlung (Az) auf Beton für Fundamente, Sohlen und Bodenkonstruktionen (Fund./Platten) für den Einsatz von rezyklierten Gesteinskörnungen, Austauschraten gemäß ÖNORM B4710-1 Anhang E, jedoch mindestens über 5% der Gesamtmasse, z.B. Wopfinger Transportbeton ÖKOBETON-R oder gleichwertiges. 07WR01A Z Az Beton Fund./Platte Wopfinger <u>ÖKOBETON-R C8/10 X0</u> Angebotenes Erzeugnis: (.....) L: S: EP: 0,00 m³ PP: 07WR02 + Aufzahlung (Az) auf Beton für Fundamente, Sohlen und Bodenkonstruktionen (Fund./Platten) für den Einsatz von rezyklierten Gesteinskörnungen, Austauschraten gemäß CSC R-Modul Level, z.B. Wopfinger Transportbeton ÖKOBETON-R oder gleichwertiges. 07WR04F Z Az Beton Wand/Balken/Stütze Wopfinger <u>ÖKOBETON-R2 C25/30 XC2</u> CSC-R2 Angebotenes Erzeugnis: (.....) L: S: EP: 0,00 m³ PP:
---	--

Das **ÖBV-Merkblatt „Recycling-Klassen für Beton“** spezifiziert die Anteile an Recycling-Gesteinskörnungen mittels der RC-Klassen von 0 bis 9, abhängig von der jeweiligen Art des Recyclingmaterials:

- RC-C Klassen gelten für die Verwendung von RB-A1, RB-A2 oder RG-A3
- RC-M Klassen gelten für die Verwendung von RH-B
- Parallel dazu hat CSC vier eigene R-Module für die Verwendung von rezyklierten Gesteinskörnungen (entsprechen den RC-Klassen 1 bis 9, jedoch erfolgt keine Unterscheidung hinsichtlich der Art des Recyclingmaterials)
- Wopfinger Transportbeton erreicht in den CSC-zertifizierten Werken jeweils R4

Recycling-Klasse	CSC	Recycling- quote	Druckfestigkeitsklasse									
			C8/10	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C50/60	
RC-C0	R1	$1 \leq a_{RQ} \leq 10$										
RC-M0												
RC-C1												
RC-M1												
RC-C2	R2	$11 \leq a_{RQ} \leq 20$										
RC-M2												
RC-C3												
RC-M3												
RC-C4	R3	$21 \leq a_{RQ} \leq 30$										
RC-M4												
RC-C5												
RC-M5												
RC-C6												
RC-M6												
RC-C7												
RC-M7												
RC-C8	R4	$31 \leq a_{RQ} \leq 40$										
RC-M8												
RC-C9												
RC-M9												
RC-C10												
RC-M10												

RC-C: RB-A1 RB-A2 RG-A3 RC-M: RH-B (gemäß ÖBV-Merkblatt „Recycling-Klassen für Beton“)

RC-C: RB-A1, RB-A2, RG-A3 RC-M: RH-B (gemäß ÖBV-Merkblatt „Recycling-Klassen für Beton“)

Das **ÖBV-Merkblatt „CO₂-Klassen für Beton“** spezifiziert die CO₂-Reduktion mittels der GW_R-Klassen (GW_R 0 bis GW_R 9):

- Referenzwerte sind generisch ermittelte Durchschnittsrezepturen österreichischer Betone
- Parallel dazu hat CSC vier eigene Level für die CO₂-Reduktion, welche den Klassen GW_R 3 bis GW_R 9 entsprechen.

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
GWR	CSC	Reduktion [%]	[kg CO ₂ -äquiv./m³]							
GW _R 0		<10	91 - 100	163 - 180	189 - 209	214 - 237	226 - 250	248 - 275	265 - 294	284 - 314
GW _R 1		10-19	81 - 90	145 - 162	168 - 188	190 - 213	201 - 225	221 - 247	236 - 264	252 - 283
GW _R 2		20-29	71 - 80	127 - 144	147 - 167	167 - 189	176 - 200	194 - 220	207 - 235	221 - 251
GW _R 3	Level 1	30-39	61 - 70	109 - 126	126 - 146	143 - 166	151 - 175	166 - 193	177 - 206	190 - 220
GW _R 4	Level 2	40-49	51 - 60	91 - 108	105 - 125	119 - 142	126 - 150	139 - 165	148 - 176	158 - 189
GW _R 5	Level 3	50-59	41 - 50	73 - 90	84 - 104	96 - 118	101 - 125	111 - 138	118 - 147	127 - 157
GW _R 6	Level 4	60-69	31 - 40	55 - 72	64 - 83	72 - 95	76 - 100	84 - 110	89 - 117	95 - 126
GW _R 7		70-79	21 - 30	37 - 54	43 - 63	48 - 71	51 - 75	56 - 83	60 - 88	64 - 94
GW _R 8		80-89	11 - 20	19 - 36	22 - 42	25 - 47	26 - 50	29 - 55	30 - 59	32 - 63
GW _R 9		90-100	0 - 10	0 - 18	0 - 21	0 - 24	0 - 25	0 - 28	0 - 29	0 - 31

*österreichische Branchenreferenzwerte

Environmental Product Declaration (EPD)

Seit 2026 kann Wopfinger Transportbeton eigene EPDs erstellen (interne oder externe Verifizierung möglich). Auf Anfrage können auch für ÖKOBETONE spezifische EPDs erstellt werden.

<https://manage.epdhub.com>



CO₂-Vergleich beispielhafter Hochbaubetone für den Raum Wien

- Die Kalkulation erfolgte mittels GVTB GWP-Rechner (Version 2.0)
- Die angeführten Werte sind modellhafte Durchschnitte für die LCA Module A1-A3 (Herstellung im Betonwerk) sowie A4 (Transport zur Baustelle)
- Werksspezifische CO₂-Werte sind abhängig von der jeweiligen Anlieferungsdistanz sowie Art und Menge der eingesetzten Rohstoffe

Betonsorte	Branchen-referenzwerte	konventioneller Beton	ÖKOBETON-K	ÖKOBETON-R	ÖKOBETON-PLUS	Transport zur Baustelle
	[kg CO ₂ /m ³]	[kg CO ₂ /m ³]	CO ₂ reduziert [kg CO ₂ /m ³]	Recycling GK [kg CO ₂ /m ³]	CO ₂ reduziert und Recycling GK [kg CO ₂ /m ³]	beispielhafte Distanz 10km [kg CO ₂ /m ³]
C16/20 XC1 GK32 F45	180	131	107	137*	111	4
CO ₂ Einsparung im Vgl. zu konventionellem Beton			-18%		-15%	
CO ₂ Einsparung im Vgl. zu Branchenreferenzwert		-27%	-41%		-38%	
C25/30 XC1 GK32 F45	237	150	120	155*	126	4
CO ₂ Einsparung im Vgl. zu konventionellem Beton			-20%		-16%	
CO ₂ Einsparung im Vgl. zu Branchenreferenzwert		-37%	-49%		-47%	
C25/30 B2 GK32 F45	237	170	138	n/a	n/a	4
CO ₂ Einsparung im Vgl. zu konventionellem Beton			-19%			
CO ₂ Einsparung im Vgl. zu Branchenreferenzwert		-28%	-42%			
C30/37 XC1 GK32 F45	250	185	130	187*	132	4
CO ₂ Einsparung im Vgl. zu konventionellem Beton			-30%		-29%	
CO ₂ Einsparung im Vgl. zu Branchenreferenzwert		-26%	-48%		-47%	

*Produktionsbedingt kann die Verwendung von Recycling-GK zu etwas höheren CO₂ Werten führen

Aufgrund der großen Volumina in Betonbau ist der Bedarf an Gesteinskörnungen und Zement dementsprechend hoch. Aus diesem Grunde bietet der Einsatz der verschiedenen ÖKOBETON-Produktlinien die Möglichkeit zu signifikanten Einsparungen bezüglich der Verwendung von primären Gesteinskörnungen wie auch zur Senkung der CO₂-Emissionen.



CURRICULUM VITAE

Gerhard GARBER

Produktmanager RÖFIX Österreich
gerhard.garber@roefix.com

RÖFIX AG
Badstraße 23
A-6832 Röthis
www.roefix.at

Persönliche Daten:

Geboren: 1968 in Innsbruck, Österreich

Gerhard Garber absolvierte eine bautechnische Ausbildung in Österreich und sammelte anschließend umfangreiche praktische Erfahrungen als Bauleiter sowie im Bereich der Planung.

Beruflicher Werdegang:

Seit über 25 Jahren ist Gerhard Garber als Techniker und Produktmanager bei RÖFIX Österreich tätig. In dieser Funktion beschäftigt er sich mit der Entwicklung, Optimierung und technischen Betreuung von Baustoffsystemen sowie der fachlichen Unterstützung von Kunden und Partnern.

Fachliche Qualifikationen und Funktionen:

Seit 2018 gerichtlich beeideter und zertifizierter Sachverständiger für:

- Verputzarbeiten
- Estricharbeiten

Normungsexperte im Bereich Baustoffe und Putzsysteme

Vorstandsmitglied der ÖAP (Österreichische Arbeitsgemeinschaft Putz)

Schulungsbeauftragter und Referent bei verschiedenen Bauakademien in Österreich

Fachliche Schwerpunkte:

- Putz- und Fassadensysteme
- Estrichsysteme
- Normung und Regelwerke
- Qualitätssicherung
- Anwendungstechnik
- Sachverständigentätigkeit
- Aus- und Weiterbildung im Bauwesen

naturnahe Baustoffe

RÖFIX ÖSTERREICH

Branche: Baustoffindustrie
Schwerpunkt: Mineralische Baustoffe und Bausysteme
Adresse: Badstraße 23, A-6832 Röthis, Österreich

Über RÖFIX

RÖFIX zählt zu den führenden Anbietern von mineralischen Baustoffen in Österreich und Europa. Das Unternehmen entwickelt und produziert hochwertige Systemlösungen für den Hoch- und Tiefbau sowie für die Sanierung und Modernisierung von Gebäuden.

Kernkompetenzen:

- Mineralische Putzsysteme
- Wärmedämm-Verbundsysteme (WDVS)
- Mauer- und Fugenmörtel
- Estriche
- Beton- und Instandsetzungssysteme
- Fassaden- und Sanierungslösungen
- Nachhaltige und ressourcenschonende Baustoffe

Unternehmenswerte:

- Qualität und Innovation
- Nachhaltigkeit
- Technische Kompetenz
- Praxisorientierte Lösungen
- Partnerschaftliche Zusammenarbeit mit Planern, Verarbeitern und Bauherren

Besonderheiten:

- Langjährige Erfahrung in der Entwicklung mineralischer Baustoffe
- Umfassende technische Beratung und Schulung
- Aktive Mitarbeit in Normungs- und Fachgremien
- Fokus auf nachhaltige und energieeffiziente Bauweisen



CURRICULUM VITAE

Maximilian ORSO

Bauder Ges.m.b.H.
Gewerbepark 16
A-4075 Ansfelden

Maximilian.orso@bauder.at
+43 664 1552755

Max Orso ist als **Systemberater bei Bauder Österreich** tätig und betreut Architekt, Planer und weitere Projektbeteiligte bei der Entwicklung technisch und wirtschaftlich geeigneter Dachaufbauten. Sein Schwerpunkt liegt in der projektbezogenen Beratung – von der frühen Planungsphase über die Auswahl passender Systemkomponenten bis zur Unterstützung bei Ausschreibungen und Leistungsverzeichnissen.

Im Mittelpunkt steht dabei immer die konkrete Aufgabenstellung des jeweiligen Bauvorhabens: Welche Anforderungen bestehen an Wärmeschutz, Abdichtung, Aufbauhöhe, Nutzung, Nachhaltigkeit und Wirtschaftlichkeit? Auf dieser Basis unterstützt Max Orso bei der Zusammenstellung bedarfsgerechter Lösungen aus dem BauderSYSTEM. Ziel ist ein technisch abgestimmter, dauerhaft sicherer und praxisgerechter Dachaufbau, bei dem die einzelnen Komponenten optimal zusammenspielen.

Bauder Österreich ist Teil des familiengeführten Dachsystemherstellers Paul Bauder und bietet Lösungen für Flachdach, Steildach, Gründach, Photovoltaik und Absturzsicherung. Das Unternehmen verbindet eigene Produktentwicklung und Systemkompetenz mit technischer Beratung und praxisnaher Projektbegleitung. In Österreich unterstützt Bauder Planer, Verarbeiter und Bauherr dabei, Dachlösungen ganzheitlich zu betrachten – von der Dämmung und Abdichtung bis zu Begrünung und Energiegewinnung.

naturnahe Baustoffe

1. BauderECO – nachhaltige Hochleistungs­dämmung für Flach- und Steildächer

BauderECO verbindet hohe Dämmleistung mit einem ressourcenschonenden Materialkonzept. Bei der Herstellung werden 80 % Biomasse und anorganische Rohstoffe gemäß Massenbilanzverfahren eingesetzt. Recycelte Muschelschalen werden als Bestandteil der Deckschichten genutzt. Die Produkte verfügen über Ökobilanzdaten nach ÖNORM EN 15804, sind ÖGNI-konform und pure life emissionsgeprüft.

2. BauderECO S – Steildach

Steildachdämmplatte mit Spezialbahn und beidseitiger Deckschicht aus Muschelkalkvlies.

- Plattengröße: 1.800 × 1.200 mm
- Dicken: 60 / 80 / 105 / 125 / 160 / 180 mm
- Druckfestigkeit: ≥ 120 kPa
- Brandverhalten: Klasse E nach ÖNORM EN 13501-1
- Wärmeleitfähigkeit λ : 0,027 bis 0,023 W/(mK)

3. BauderECO FF – Flachdach

Flachdachdämmplatte mit beidseitiger Deckschicht aus Muschelkalkvlies und umlaufendem Stufenfalz.

- Plattengröße: 1.200 × 600 mm
- Dicken: 80 / 125 / 160 mm
- Druckfestigkeit: ≥ 120 kPa
- Brandverhalten: Klasse E nach ÖNORM EN 13501-1
- Wärmeleitfähigkeit λ : 0,024 bzw. 0,023 W/(mK)

Für das Flachdach stehen zusätzlich BauderECO T als Gefälledämmung und BauderECO KOMPAKT als unterlaufsicheres Dämmsystem zur Verfügung.

4. Weitere Informationen

BauderECO F [BauderECO F - Nachhaltige Wärmedämmung für Flachdächer](#)

BauderECO S [BauderECO | Wohngesund - Ökologisch - Dämmstark](#)

Technische Datenblätter:

[BauderECO F - Produktdatenblatt 48810100 - 1023 - AT.pdf](#)

[BauderECO KOMPAKT - Produktdatenblatt 96120000 - 1023 - AT.pdf](#)

[BauderECO T - Produktdatenblatt 96110000 - 1023 - AT.pdf](#)

[BauderECO S - Produktdatenblatt 40660000 - 1024 - AT.pdf](#)

Kontakt

Bauder Ges.m.b.H.

Gewerbepark 16, 4052 Ansfelden

+43 7229 69130-0 | info@bauder.at | www.bauder.at