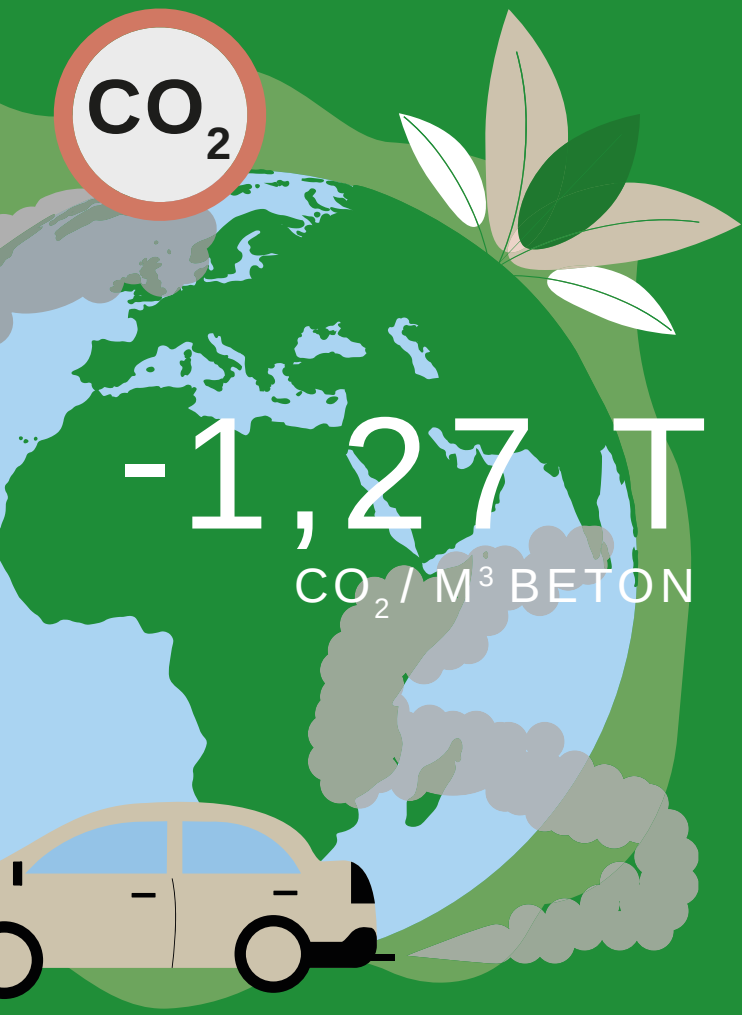
BETON DER ZUKUNFT

Im Vergleich zu konventionellen Betone senkt unser **Recyton®** bis zu **49 % CO2-Emissionen**.

Das entspricht einer **425 KM Autofahrt** mit einem Benziner-Mittelklasse-Fahrzeug und einem Durchschnittsverbrauch von 7,5 L/100 KM.



WIR **FÜR DIE** UMWELT!

KARL STROHMAIER GMBH
VERWALTUNG
Feldbergstraße 2a
D-79395 Neuenburg-Grißheim
Tel.: +49 (0) 76 34 / 5110-0
E-Mail: verwaltung@beton-strohmaier.de
www.strohmaier-beton.de

P&S-BETON GMBH & CO. KG
Industriegebiet 3
D-79206 Breisach-Niederrimsingen
Tel: +49 (0) 76 68 / 88 33 3 - 0
E-Mail: info@beton-ps.de
www.beton-ps.de

RECYTON® **DER** KLIMA-FREUNDLICHE **BETON!**

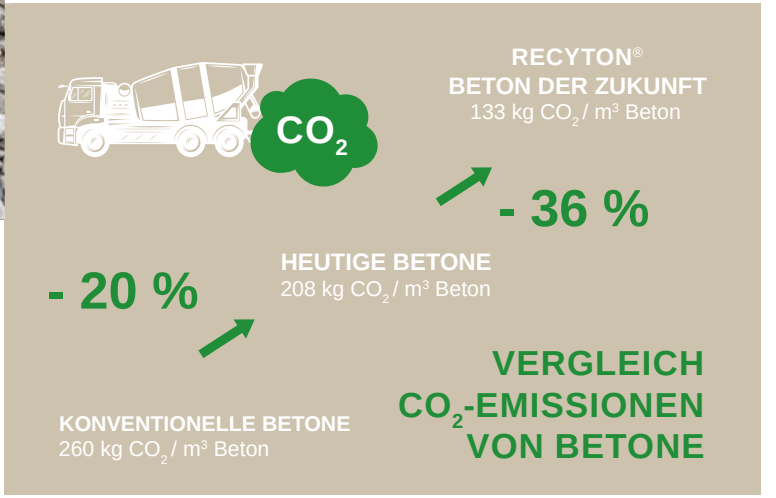
UNSERE VISION

Strohmaier Beton und P&S-Beton leben den Transformationsprozess hin zur Klimaneutralität und dies nicht aus Zwang, sondern aus Überzeugung. Auf dem Weg dahin sind schon viele Meilensteine erreicht. Unser Firmenverbund setzt bereits recycelte Materialien ein. Der sorgsame Umgang mit den Ressourcen ist für uns ein wichtiger Aspekt. Dies wird ohne Verlust von technischen Eigenschaften durch CO_2 reduziertem Zement unterstützt. Bei der gesamten Rohstoffgewinnung und -verarbeitung wird auf Energieeffizienz und einen schonenden Umgang mit Flora und Fauna geachtet. Wir übernehmen gesellschaftliche Verantwortung und tragen mit dem **Recyton®** maßgeblich zum Umweltschutz und zur CO_2 Reduktion bei, welche sich auch in der Auslieferung des Betons bemerkbar macht. Durch unsere Mischfahrzeugen mit elektrisch betriebener Trommel, sind wir in der Lage von 30 % an Dieselkraftstoff zu erreichen.

RECYTON®

Beton ist ein beständiger Baustoff und besitzt eine sehr lange Lebensdauer. Der eigens entwickelte **Recyton®** Beton nach Norm ist ein recycelter Beton aus aufbereitendem Abbruchmaterial, wodurch eine maximale Nachhaltigkeit erreicht wird und somit aktiv zum Umweltschutz beiträgt.

Durch unser innovatives Produktionsverfahren können wir einen hohen Anteil an klassischen Rohstoffen, wie Kies und Sand ersetzen, um so einen hochwertigen Baustoff herzustellen, welcher im Hoch- / Wohnungsbau eingesetzt wird.



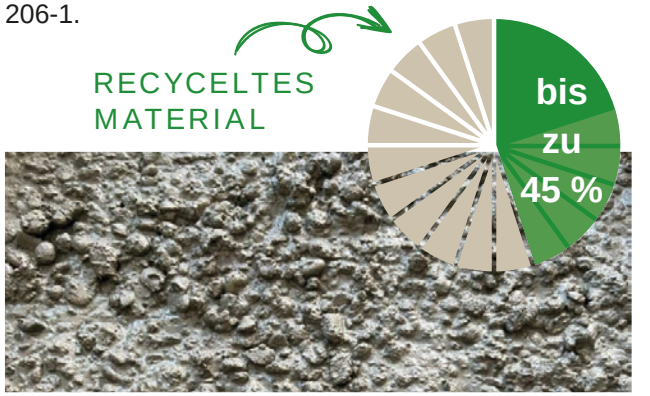
VORTEILE VON RECYTON®:

- Austausch von bis zu 45 % der Gesteinskörnungen zur Herstellung von Beton nach Norm.
- Verwendung von hochwertigen recycelten Gesteinskörnungen gemäß DIN EN 12620.
- Optimierung der Kreislaufwirtschaft: Verwertung geht vor Entsorgung. Als Ergebnis erhalten wir einen nachhaltigen qualitativen Beton.
- **Recyton®** ist sehr beständig, sowohl für den industriellen als auch den privaten Einsatz.

FAKTEN

RECYTON® - GESTEINKÖRNUNG:

TYP 1: Gebrochenes Betonrecycling welches aus mind. 90 % Betonabbruch und max. 10 % Mischabbruch (Ziegel-Maurersteine, Klinker, Steinzeug, Kalksandsteine und verschiedene Maurer- / Dachziegel) und weitere Bestandteile mit max. 1 % wie Bitumen, Asphalt, Glas, Ton, Holz, Kunststoffe, Gummi und Gips besteht.

TYP 2: Ist ein gebrochenes Betonrecycling welches aus mind. 70 % Betonabbruch und max. 30 % Mischabbruch (Ziegel-Maurersteine, Klinker, Steinzeug, Kalksandsteine und verschiedene Maurer- / Dachziegel) und weitere Bestandteile mit max. 1-2 % wie Bitumen, Asphalt, Glas, Ton, Holz, Kunststoffe, Gummi und Gips besteht.

Wie viel von dem jeweiligen Typ eingesetzt werden darf, regelt die DIN 1045-2 und DIN EN 206-1.