



Ucrete Industrieböden

Die widerstandsfähigsten
Böden der Welt



Unsere Referenz in Cayirova (Türkei):
Namet Fleischerei

Inhalt

- 03 _ Master Builders Solutions von BASF
- 04 _ Der widerstandsfähigste Boden der Welt
- 06 _ Böden für Ihre speziellen Anforderungen
- 08 _ Temperaturbeständigkeit
- 10 _ Rutschfestigkeit
- 12 _ Chemische Beständigkeit
- 14 _ Reinigung und Hygiene
- 16 _ Antistatische Böden
- 18 _ Langlebigkeit
- 20 _ Nachhaltigkeit
- 22 _ Eine klare Entscheidung
- 24 _ Lebensmittelindustrie
- 26 _ Chemische Industrie
- 28 _ Pharmaindustrie



Master Builders Solutions von BASF

Partnerschaft, auf die Sie bauen können: Unsere Master Builders Solutions Experten finden innovative und nachhaltige Lösungen, die Ihre spezifischen Bauanforderungen erfüllen. Mit der Expertise und den Erfahrungen unseres weltweiten Netzwerks unterstützen wir Sie in Ihrem Erfolg – heute und morgen.



Master Builders Solutions

Unter der Marke Master Builders Solutions bündelt BASF ihre gesamte Kompetenz, Lösungen aus der Chemie für Neubau, Instandhalten, Sanieren und Renovieren von Bauwerken zu bieten. Master Builders Solutions steht für mehr als hundert Jahre Erfahrung in der Baubranche.

Das Know-how und die Erfahrung eines weltweiten Netzwerks von BASF-Baufachleuten bilden den Kern von Master Builders Solutions. Wir kombinieren die richtigen Elemente aus unserem Leistungsangebot, um Ihre speziellen Bauprobleme zu lösen. Wir arbeiten über Fachdisziplinen und Regionen hinweg zusammen und setzen unsere Erfahrungen aus zahllosen Bauprojekten in aller Welt ein. Wir nutzen globale BASF-Technologien sowie unsere profunde Kenntnis der baulichen Anforderungen vor Ort, um Innovationen zu entwickeln, die Ihnen helfen, erfolgreicher zu sein, und nachhaltiges Bauen voranbringen.

Zum umfassenden Portfolio der Marke Master Builders Solutions gehören Betonzusatzmittel, Zementadditive, Lösungen für den Untertagebau, Abdichtungssysteme, Lösungen für Schutz und Reparatur von Beton, Vergussmörtel und Hochleistungsböden.



Der widerstandsfähigste Boden der Welt

Performen auf dem höchsten Niveau. Bei der Suche nach dem richtigen Boden für Ihr Projekt, möchten Sie sich auf jahrzehntelange Expertise und gute Reputation verlassen. Die Master Builders Solutions Experten von BASF werden Ihnen die optimal passende Lösung, die all Ihre Bedürfnisse erfüllt, zur Verfügung stellen.

Ucrete Industrieböden sind dank ihrer Langlebigkeit, der schnellen Installation und der Erfüllung höchster Ansprüche an Funktionalität und Hygiene besonders wirtschaftlich. Basierend auf dem Ucrete-Hochleistungspolyurethanharz, leisten diese einzigartige Fußbodensysteme seit über 40 Jahren ihren Dienst in anspruchsvollsten Umgebungen der Lebensmittel-, Chemie- und Pharmaindustrie.

Ucrete – Vorteile

- **Langlebig:** Viele Ucrete Böden sind aufgrund ihrer extrem hohen Schlagzähigkeit und Verschleißfestigkeit nach weit über 20 Jahren immer noch voll funktionsfähig.
- **Geruchs- und geschmacksneutral:** Die Böden eignen sich sogar für die Applikation in offenen Lebensmittelbereichen.
- **Schnell appliziert und ausgehärtet:** Ucrete Fast Systeme sind auch bei niedrigen Temperaturen von 10 °C bereits nach 5 Stunden voll einsatzfähig – ideal im Renovierungsfall.
- **Restfeuchteverträglichkeit:** Der Boden kann schon ca. 7 Tage nach Betonage mit einer Betonrestfeuchte bis 8 % verlegt werden – günstig bei Bauprojekten mit engen Zeitfenstern.
- **Hitzeschockbeständig:** Ucrete Böden sind bei auslaufenden Flüssigkeiten je nach System beständig bei Spillagen bis 150 °C.
- **Hygienisch:** Ebenso leicht und gründlich zu reinigen wie Edelstahl, bietet Ucrete Polyurethanbeton Mikroorganismen keinen Nährboden – vorbildlich in puncto Hygiene.
- **Chemikalienbeständig:** sowohl gegen starke Säuren als auch gegen Alkali, Fette, Öle und Lösemittel, die klassische Kunstharzbeschichtungen schnell angreifen können.
- **Sauber und sicher:** für Mitarbeiter, Produkte und Umwelt – ausgezeichnet mit dem Indoor Air Comfort Gold-Zertifikat.

Um eine lange Lebensdauer sicherzustellen, wird Ihr Boden von speziell trainierten Verleger appliziert. Für Ihren lokalen Ansprechpartner besuchen Sie bitte

www.master-builders-solutions.basf.de

www.master-builders-solutions.basf.at

www.master-builders-solutions.basf.ch



Unsere Referenz in Courcelles (Belgien):
ERPC



Glatte Böden

- Ucrete MF 4–6 mm
- Ucrete MFAS 4–6 mm, antistatisch
- Ucrete MFAS-C 4–6 mm, leitfähig

Leicht strukturierte Böden

- Ucrete DP10 4–9 mm
- Ucrete DP10AS 6 mm, antistatisch
- Ucrete HF60RT 6 mm
- Ucrete HF100RT 9 mm
- Ucrete IF 9 mm (Zuschlag von Eisenspänen)
- Ucrete MT 4–6 mm
- Ucrete UD200 6–12 mm

Mittelstrukturierte Böden

- Ucrete DP20 4–9 mm
- Ucrete DP20AS 6 mm, antistatisch
- Ucrete UD200SR 6–12 mm

Stark strukturierte Böden

- Ucrete DP30 4–9 mm

Vertikale Flächen

- Ucrete RG 4–9 mm Hohlkehlmörtel und Wandspachtel



Böden für Ihre speziellen Anforderungen

Ucrete Industrieböden umfassen ein ganzes Portfolio an robusten Oberflächenschutzsystemen, basierend auf dem einzigartigen Ucrete Hochleistungs-Polyurethanharz-Bindemittelsystem. Bei sach- und anforderungsgerechter Anwendung bieten die Böden eine Nutzungsdauer über viele Jahrzehnte hinweg, selbst in extrem stark beanspruchten Produktions- und Verarbeitungsbetrieben. Um das passende System für Sie zu finden, gilt es zunächst Ihre Anforderungen individuell zu definieren.

Schnelle Verarbeitung

Der Faktor Zeit spielt eine wichtige Rolle, denn Unterbrechungen des laufenden Betriebs sind oftmals problematisch und mit hohen Kosten verbunden. Aus diesem Grund können viele unserer Systeme in regulären Produktionspausen, beispielsweise über das Wochenende oder über Nacht, installiert werden. Durch die Minimierung der Stillstandszeiten werden Zeit- und Kostenaufwand reduziert. Ucrete UD200 kann als FAST-Version beispielsweise bei 10 °C schon nach fünf Stunden in Betrieb genommen werden.

Geruchs- und geschmacksneutral

Bei der Verarbeitung steht der Schutz von Mensch als auch Produkt im Mittelpunkt. Ucrete Systeme sind bereits während der Verlegung geruchs- und geschmacksneutral, so dass die Produktion auch in unmittelbarer Nachbarschaft zur Baustelle weiterlaufen kann.

Temperaturbeständigkeit

Bei der Wahl des richtigen Ucrete Systems ist eine der ersten Voraussetzungen die Festlegung der erforderlichen Temperaturbeständigkeit (siehe S. 8), denn diese bestimmt die Schichtdicke Ihres Bodens. Generell gilt: Je höher die Schichtdicke des Systems, desto temperaturbeständiger.

Rutschfestigkeit

Die berufsgenossenschaftliche Richtlinie BGR 181 definiert die Vorgaben für Arbeitssicherheit von Fußböden in Lebensmittelbereichen und bewertet hierbei sowohl die benötigte Rutschhemmstufe als auch den ggfs. benötigten Verdrängungsraum. (siehe S. 11).

Chemikalienbeständigkeit

Sämtliche Ucrete Systeme weisen eine gleiche, hohe Chemikalienbeständigkeit auf. Somit spielt die Art der im Einzelfall eingesetzten Chemikalien bei der Auswahl des Ucrete Bodens keine entscheidende Rolle (siehe S. 13).

Antistatisch

Gilt es empfindliche elektronische Geräte zu schützen oder – vor allem in der chemischen Industrie – das Explosionsrisiko zu minimieren, empfiehlt sich der Einsatz von antistatischen Ucrete Systemen (siehe S. 16).

Mechanische Widerstandsfähigkeit

Ein weiteres Auswahlkriterium ist die mechanische Belastbarkeit des Oberflächenschutzsystems. In stark belasteten Bereichen mit hoher Frequentierung durch Fahrzeuge sollten vorzugsweise dickschichtige, raue Ucrete Varianten zum Einsatz kommen.

Wir helfen Ihnen gerne bei der Auswahl des am besten geeigneten Bodens für Ihre Einrichtung. Bitte kontaktieren Sie den Master Builders Solutions Experten vor Ort für eine Beratung:

www.master-builders-solutions.basf.de

www.master-builders-solutions.basf.at

www.master-builders-solutions.basf.ch

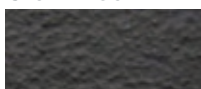
Creme



Grün



Grün-Braun



Rot



Grau



Blau



Gelb



Orange



Ucrete ist in den hier gezeigten acht Standardfarben erhältlich. Die Bilder dienen als Farbbeispiele. Die endgültige Farbe des Bodens hängt vom gewählten System und den örtlichen Gegebenheiten ab. Unter UV-Einstrahlung kann der Boden vergilben.

Für weitere Informationen und Ansichtsmuster kontaktieren Sie bitte Ihren lokalen Master Builders Solutions Experten.



Temperaturbeständigkeit

Im Gegensatz zu vielen Kunstharzböden, die oft schon bei 60 °C versagen und Rissbildungen aufweisen, bleiben die hoch belastbaren Ucrete Bodensysteme bis zu einer Temperatur von 130 °C formstabil.

Dank dieser hohen thermischen Beständigkeit bei gleichzeitiger Erhaltung des Verbunds zum Untergrund hält Ucrete sowohl dem Verschütten von heißen Flüssigkeiten als auch extremen Temperaturschocks problemlos stand.

Ucrete Systeme sind in vier verschiedenen Schichtdicken erhältlich: von 4 mm (voll funktionsfähig bis 70 °C) bis hin zu 12 mm (geeignet für Umgebungen mit extremen Belastungen und gelegentlich auslaufenden, bis zu 150 °C heißen Flüssigkeiten).

Immer zuverlässig

Je höher die Schichtdicke, desto größer ist der Schutz der Haftfläche vor der enormen Belastung eines plötzlichen Temperaturschocks. Trifft kochendes Wasser auf die Oberfläche des Systems, so steigt beispielsweise die Temperatur eines 9 mm Ucrete Systems an der Haftfläche innerhalb von zwei Minuten auf eine Temperatur von 70 °C.

Dabei ist zu beachten, dass die Menge der auslaufenden heißen Flüssigkeit einer entsprechende Schichtdicke des Bodens entgegengesetzt werden muss. In der Praxis bedeutet das:

Ein 9 mm dicker Ucrete Fußboden hält regelmäßiges Verschütten von kochendem Wasser problemlos aus.

Natürlich muss in Umgebungen mit extremen Temperaturschwankungen ein hochwertiger und tragfähiger Untergrund vorhanden sein. Insbesondere müssen auch temperaturbedingte Bewegungen des Untergrundes und fest installierter Bauteile wie Rinnen, Gullys oder Fugen berücksichtigt werden.

Temperaturbeständigkeit je Schichtdicke

4 mm

- voll beständig bis +70 °C
- für Gefriertemperaturen bis –15 °C
- Ucrete DP, MF, MT, RG

6 mm

- voll beständig bis +80 °C
- geeignet für leichte Dampfreinigung
- für Gefriertemperaturen bis –25 °C
- Ucrete DP, HF60RT, MT, RG, UD200SR

9 mm

- voll beständig bis +120 °C
- geeignet für Hochdruck-Dampfreinigung
- für Gefriertemperaturen bis –40 °C
- Ucrete DP, HF100RT, IF, RG, UD200, UD200SR

12 mm

- voll beständig bis +130 °C
- beständig gegen gelegentliches Auslaufen von Flüssigkeiten bis 150 °C
- geeignet für Hochdruck-Dampfreinigung
- für Gefriertemperaturen bis –40 °C
- Ucrete UD200, UD200SR

40 Jahre Erfahrung

Es gibt kein einfaches Prüfverfahren, um zu garantieren, dass ein Bodensystem extremen Temperaturbelastungen über Jahre hinweg standhält.

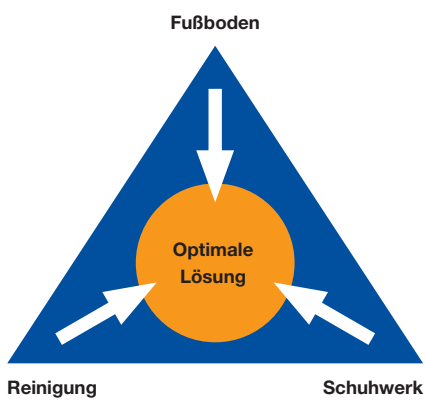
Die hier genannten Werte beruhen auf mehr als 40 Jahren Erfahrung mit Ucrete Oberflächenschutzsystemen in aggressiven Industriebereichen weltweit.



Unsere Referenz in Harsewinkel (Deutschland):
Windau Wurst- & Schinkenspezialitäten



Faktoren für Trittsicherheit



Unsere Referenz in Manchester (Großbritannien):
Barton Meats Fleischwaren



Rutschfestigkeit

In Nassbereichen ist das richtige Oberflächenprofil entscheidend für ein sicheres Arbeitsumfeld. Die individuell einstellbaren Rutschhemmklassen der Ucrete Systeme (R10–R13) bieten für jede Anforderung das optimal passende Oberflächenprofil – von glatten Ausführungen bis hin zu sehr rauen Flächen.

Bodengefälle

Fußböden in Nassbereichen müssen über ein ausreichendes Gefälle von mindestens 1,5 % verfügen, um eine selbsttätige Entwässerung zu ermöglichen. Das Gefälle muss bei hohen Rutschhemmstufen speziell in Kombination mit niedrigen Verdrängungsräumen nach oben angepasst werden, um ein eigenständiges Abfließen zu den Entwässerungspunkten sicherzustellen. Bei unzureichender Gefälleausbildung muss mit Pfützenbildung gerechnet werden, die einerseits aus hygienischen Gründen zu vermeiden ist und andererseits dazu führt, dass die atmosphärische Abtrocknung dem dort angestauten Reinigungsmittel den Wasseranteil entzieht, so dass ein Konzentratrückstand auf der Belagoberfläche verbleibt, der visuell sichtbare Farbveränderungen hervorrufen kann.

Ausrutschen, stolpern, stürzen

Bei der Wahl eines Industriebodens muss oftmals ein Kompromiss zwischen einfacher Reinigung und hoher Rutschsicherheit gefunden werden – wobei glatte Böden einfacher gereinigt werden können und bei rauen Böden aggressivere Reinigungsmethoden erforderlich sind. Zur weiteren Minimierung der Rutsch-, Stolper- und Sturzgefahr können sowohl bauliche Veränderungen als auch die Umstellung von Arbeitsmethoden erforderlich sein. Ebenso ist eine Untersuchung der verwendeten Reinigungsmittel oder des eingesetzten Schuhwerks notwendig.

Glatt oder rau?

Die Entscheidung für einen glatten oder einen rauen Boden in Produktionsbetrieben ist nicht immer eindeutig. Läuft häufig etwas über, kann ein rauer Boden gegen die Rutschgefahr ebenso die richtige Wahl sein, wie ein glatter Boden, der leichter und schneller zu reinigen ist. Ist es vor allem lästig und unpraktisch, immer sofort aufzuwischen, bietet sich ein rauer Boden an. Wenn die verschüttete Flüssigkeit aber schädlich oder gefährlich ist, muss sie sofort beseitigt werden – in solchen Fällen erübrigt sich die Frage nach der Rutschgefahr.

Planmäßige Reinigung

Für jeden Betrieb sollte ein verbindlicher Plan hinsichtlich Häufigkeit und Art der Reinigung erstellt werden. Die Fußbodenreinigung sollte mit der Reinigung von Maschinen und Anlagen abgestimmt werden, so dass Rückstände umgehend entfernt werden, bevor sie auf den Böden antrocknen können. Ucrete Polyurethanbeton bietet eine Auswahl an Oberflächenprofilen für einen maßgeschneiderten Boden, der Ihren Anforderungen gerecht wird.

Maßgeschneiderte Lösungen

Nicht jeder Bereich benötigt den gleichen Grad an Rutschfestigkeit. Ucrete verfügt über eine breite Palette von Oberflächenstrukturen – so kann der Boden genau auf Ihre Bedürfnisse zugeschnitten werden. Für eine individuelle Beratung kontaktieren Sie bitte Ihren lokalen Master Builders Solutions Experten von BASF.

EN 13036-4 Pendeltest

Verfahren zur Messung der Griffigkeit von Oberflächen.

- bis 24: hohes Rutschvermögen
- 25–35: mittleres Rutschvermögen
- ab 35: schwaches Rutschvermögen

▪ Ucrete MF	35	▪ Ucrete DP10	45–50
▪ Ucrete HF60RT	40–45	▪ Ucrete DP20	45–55
▪ Ucrete HF100RT	40–45	▪ Ucrete UD200SR	50–60
▪ Ucrete UD200	40–45	▪ Ucrete DP30	50–60
▪ Ucrete IF	40–45		

Eignung nach DIN 51130

▪ Ucrete MF	R10	▪ Ucrete DP10	R11
▪ Ucrete MT	R10/R11*	▪ Ucrete IF	R11
▪ Ucrete HF60RT	R10/R11*	▪ Ucrete DP20	R12/R13*
▪ Ucrete HF100RT	R10/R11*	▪ Ucrete UD200SR	R13
▪ Ucrete UD200	R11	▪ Ucrete DP30	R13

* abhängig von der Spezifikation



Chemische Beständigkeit

Ucrete Fußböden verfügen über eine ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber einer Vielzahl von Chemikalien, einschließlich zahlreicher organischer Säuren und Lösemittel, die normale Kunstharzbeschichtungen sowie viele andere Polyurethanbetonsysteme rasch angreifen würden.

Ucrete Böden zeigen selbst bei Dauereinwirkung keinerlei Reaktion auf die in der Tabelle mit „R“ bezeichneten Stoffe.

Gut zu Wissen

Es gibt nur sehr wenige Chemikalien, die Ucrete Industrieböden schnell angreifen können. Diese sind in der Tabelle mit „NR“ gekennzeichnet.

Ucrete Systeme können – allgemein übliche Reinigungsstandards vorausgesetzt – in Nassbereichen eingesetzt werden, in denen die in der Tabelle mit „L“ gekennzeichneten Chemikalien verwendet werden. Auftretende Lecks an Ventilen und Pumpendichtungen sollten jedoch mit Vorsicht behandelt und baldmöglichst behoben werden. Andernfalls können sich die Leckagen zu einer ständigen Beaufschlagung mit der Chemikalie ausweiten, was zu Oberflächenstörungen führt.

Wird Ucrete ständig (über einige Wochen hinweg) auslaufenden Lösemitteln ausgesetzt, kann der Boden erweichen. Das System erholt sich allerdings sobald das Lösemittel entfernt wird und man den Boden austrocknen lässt. In der Praxis verdunsten jedoch die meisten Lösemittel schon, bevor sie Schaden anrichten können.

Durch Salzablagerungen, verunreinigte Lösemittel, starke Färbemittel und aggressive Säuren können Verfärbungen entstehen. Sie haben jedoch keine Auswirkungen auf die Leistungsfähigkeit des Bodens.

Solche Verfärbungen können durch entsprechende Sorgfalt weitgehend verhindert werden, insbesondere wenn die Entstehung von Pfützen vermieden wird und verschüttete Flüssigkeiten nicht antrocknen. Grundsätzlich verlängern effektive Reinigungsmethoden das Leben jedes Fußbodens und verbessern sein Erscheinungsbild.

Für eine individuelle Beratung zur Chemikalienbeständigkeit von Ucrete kontaktieren Sie bitte Ihren lokalen Master Builders Solutions Experten von BASF.

Chemikalien in der Lebensmittelindustrie

Ucrete Industrieböden sind beständig gegen die folgenden Nahrungsmittelchemikalien:

Essigsäure, 50 %:

Als Branntweinessig häufig in der Nahrungsmittelindustrie verwendet, stellvertretend für Essig, Soßen etc.

Milchsäure, 30 % bei 60 °C:

Stellvertretend für Milch und Milchprodukte.

Ölsäure, 100 % bei 60 °C:

Als organische Säuren, die durch Oxidation von pflanzlichen und tierischen Fetten entstehen.

Konzentrierte Zitronensäure, 50 %:

Vorkommend in Zitrusfrüchten, stellvertretend für Fruchtsäuren im weiteren Sinne, die Kunstharzböden rasch zerstören können.

Natronlauge 50 % at 60 °C:

Verbreitet zur Reinigung.



Unsere Referenz in Royston (Großbritannien):
Johnson Matthey

Widerstandsfähig gegen Chemikalien

Medium	Konzentration %	Temperatur °C	Ucrete	Medium	Konzentration %	Temperatur °C	Ucrete
Acetaldehyd	100	20	R	Methylenchlorid	100	20	L
Aceton	100	20	L	Methylethylketon	100	20	L
Adipinsäure	gesättigt	20	R	Methylmethacrylat	100	20	R
Ameisensäure	40	20	R	Milch	–	20	R
	70	20	R	Milchsäure	5	20	R
	90	20	L		25	60	R
	100	20	L		85	20	R
Ammoniumhydroxid	28	20	R		85	60	R
Anilin	100	20	R	Mineralöle	–	20	R
Aqua regia	–	20	L	Motoröl	–	20	R
Benzin	–	20	R	N,N-Dimethylacetamid	100	20	NR
Benzoessäure	100	20	R	Natriumhypochlorit	15	20	R
Benzol	100	20	L	Natronlauge	20	20	R
Benzoylchlorid	100	20	R		20	90	R
Bier	–	20	R		32	20	R
Blut	–	20	R		50	20	R
Bremsflüssigkeit	–	20	R		50	60	R
Butanol	100	20	R		50	90	L
Calciumchlorid	50	20	R	N-Methylpyrrolidon	100	20	NR
Calciumhypochlorit	gesättigt	20	R	Oleum	–	20	L
Caprinsäure	100	20	R	Ölsäure	100	20	R
	100	60	R		100	80	R
Chloressigsäure	10	20	R	Paraffin	–	20	R
	50	20	L	Perchlorethylen	100	20	R
Chloroform	100	20	L	Pflanzliche Öle	–	80	R
Chlorwasser	gesättigt	20	R	Phenol	5	20	L
Chromsäure	20	20	R	Phenylschwefelsäure	10	20	R
	30	20	R	Phosphorsäure	40	85	R
Cyclohexan	100	20	R		50	20	R
Diethylenglycol	100	20	R		85	20	R
Dimethylformamid	100	20	NR	Pikrinsäure	50	20	R
Essigsäure	10	85	R	Propylenglycol	100	20	R
	25	20	R	Rohöl	–	20	R
	25	85	L	Salpetersäure	5	20	R
	40	20	R		30	20	R
	99 (Eisessig)	20	L		65	20	L
Ethanol	100	20	R	Salzlake (NaCl)	gesättigt	20	R
Ethylacetat	100	20	L	Salzsäure	10	60	R
Ethylenglycol	100	20	R		37	20	R
Fette	–	80	R	Schwefelkohlenstoff	100	20	L
Flugbenzin	–	20	R	Schwefelsäure	50	20	R
Fluorwasserstoffsäure	4	20	R		98	20	L
	20	20	L	Skydol® 500B4	–	20	R
Gefrierschutzmittel	100	20	R	Skydol® LD4	–	20	R
Heptansäure	100	60	R	Spiritus	–	20	R
Hexan	100	20	R	Styrol	100	20	R
Isopropanol	100	20	R	Terpentin	–	20	R
Kaliumhydroxid	50	20	R	Testbenzin	–	20	R
Kaprolactam	100	20	R	Tetrachlorkohlenstoff	100	20	R
Kerosin	–	20	R	Tetrahydrofuran	100	20	L
Kresole	100	20	L	Toluol	100	20	R
Kupfer(II)sulfat	gesättigt	20	R	Toluolsulfonsäure	100	20	R
Laurinsäure	100	60	R	Trichloressigsäure	100	20	L
Maleinsäure	30	20	R	Wasser (destilliert)	–	85	R
Maleinsäureanhydrid	100	20	R	Wasserstoffperoxyd	30	20	R
Methacrylsäure	100	20	R	Xylol	100	20	R
Methanol	100	20	R	Zitronensäure	60	20	R

R = beständig

L = begrenzt beständig

NR = unbeständig

Eine umfassendere Tabelle zur Chemikalienbeständigkeit von Ucrete erhalten Sie auf Anfrage bei Ihrem lokalen BASF Ansprechpartner.



Unsere Referenz in Harsewinkel (Deutschland):
Windau Wurst & Schinkenspezialitäten



Reinigung und Hygiene

Eine sorgfältige Reinigung und Pflege ist das A und O für ein optimales Erscheinungsbild eines jeden Fußbodens und unerlässliche Basis für ein sicheres und ansprechendes Arbeitsumfeld.

Alle Ucrete Systeme haben eine geschlossene Oberfläche und sind im gesamten Querschnitt undurchlässig. Sie sind grundsätzlich inert und verhindern das Wachstum von Bakterien und Pilzen. Ucrete Industrieböden werden in jenen Bereichen der Nahrungsmittel- und pharmazeutischen Industrie eingesetzt, in denen höchsten Hygienestandards entsprochen werden muss.

Immun gegen Belastung

Die außergewöhnlich hohe Chemikalienbeständigkeit von Ucrete Industrieböden gewährleistet, dass handelsübliche Reinigungsmittel den Boden nicht beschädigen können. Voraussetzung hierfür ist die Einhaltung der Herstellerangaben und Sorgfalt bei der Ausführung.

Lässt man Reinigungsmittelpfützen jedoch antrocknen, kann dies zu Ablagerungen und Wasserflecken auf der Oberfläche führen, die dann nur noch schwer zu entfernen sind.

Chemische Reinigungsmittelrückstände sollten also stets unmittelbar entfernt und der Boden gut nachgespült werden, um den optimalen Zustand langfristig zu erhalten. Darüberhinaus sollten die eingesetzten Reinigungsmittel der jeweiligen Einsatzumgebung und dem Verschmutzungsgrad entsprechend gewählt werden. Für optimale Ergebnisse – insbesondere auf großen Flächen – kann es empfehlenswert sein, maschinelle Reinigungsgeräte für die regelmäßige Standardreinigung einzusetzen.

Reinigungsempfehlungen werden Ihnen von Ihrem lokalen Master Builders Solutions Experten gern zur Verfügung gestellt.

www.master-builders-solutions.basf.de
www.master-builders-solutions.basf.at
www.master-builders-solutions.basf.ch

Geprüfte Hygiene

Unabhängige Tests der Campden und Chorleywood Food Research Association in Großbritannien belegen, dass die Systeme Ucrete UD200, DP20 und DP30 ebenso wirksam gereinigt und desinfiziert werden können wie Edelstahl.

Unabhängige mikrobiologische Untersuchungen des Deutschen Polymer Instituts beleuchten die Wirksamkeit verschiedener in der Industrie verwendeter Standard-Desinfektionsmittel auf einem Ucrete Boden.

Anfänglicher Keimgehalt: 650.000 KbE / 25 cm ²			
Desinfektionsmittel	KbE / 25cm ² nach Reaktionszeit von		
	1 h	24 h	72 h
4-Chlor-m-cresol, 0,3 %	720/2.100	< 10 / < 10	< 10 / < 10
Alkyldimethylbenzylammoniumchlorid, 0,1 %	328/148	< 10 / < 10	< 10 / < 10
p-Toluolsulfonyl Chloramin-Na, 5 %	130 / < 10	< 10 / < 10	< 10 / < 10
Formaldehyd, 5 %	6.000/2.500	< 10 / < 10	< 10 / < 10
Ethanol, 70 %	< 10 / < 10	< 10 / < 10	< 10 / < 10
Referenz: Wasser	35.000 34.000	1.500/270	< 10 / < 10

Ergebnis: Ucrete Systeme unterbinden biologisches Wachstum und stellen sicher, dass der Boden hygienisch bleibt – vom Zeitpunkt der Reinigung bis zum Produktionsstart.





Antistatische Böden

Explosionsschutz

Ucrete Industrieböden werden wegen ihrer hohen Beständigkeit gegen aggressive Lösemittel häufig in Bereichen eingesetzt, in denen Lösemittel gelagert und verwendet werden. Wenn Lösemittel in der Produktion oder für Reinigungszwecke im Einsatz sind, besteht ein potentielles Risiko der Bildung explosiver Dampf-Luft-Gemische. Eine elektrostatische Entladung kann ausreichend Energie erzeugen, um solch ein Gemisch zu entzünden. Die gleiche Gefahr besteht in Bereichen, in denen organische Pulver verarbeitet oder produziert werden. Dort können sich gefährliche Pulver-Luft-Gemische bilden, die bei Entzündung zu verheerenden Staubexplosionen führen. Für solche Produktionsbereiche bieten antistatische Ucrete Böden zum einen die erforderliche Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit und gewährleisten darüber hinaus, dass unerwünschte statische Elektrizität unter Kontrolle gehalten werden kann.

Schutz von elektronischen Bauteilen

Der Schutz elektronischer Geräte vor den Auswirkungen einer elektrostatischen Entladung wird immer wichtiger – nicht zuletzt, da die Geräte immer kleiner und entsprechend empfindlicher werden. Den besten Schutz bieten dabei ableitende Böden, die eine elektrostatische Aufladung von Grund auf verhindern. So ist die elektrische Aufladung von Personen, die sich mit geeignetem Schuhwerk auf einem Ucrete Boden bewegen, sehr gering.

Die Systemlösung

Ein antistatischer Fußboden sollte ein Baustein in einer Gesamtstrategie zur Vermeidung statischer Entladungen sein. Zur Strategie gehören auch die richtige Konstruktion und Erdung von Maschinen und Anlagen, die Verwendung von Fassklemmen sowie die korrekte Arbeits- und Fußbekleidung. Antistatische Ucrete Böden wirken durch Ableitung der statischen Elektrizität in die Erde. Um Mitarbeiter vor induktiver oder triboelektrischer Aufladung zu schützen, müssen sie leitenden Kontakt zum Fußboden in Form von antistatischem Schuhwerk haben.

Spezifikation

Um den richtigen Ucrete Boden mit den benötigten elektrostatischen Eigenschaften zu wählen, kontaktieren Sie bitte Ihren lokalen Master Builders Solutions Experten der BASF.

Unerwünschte statische Elektrizität



- Kann elektronische Geräte schädigen.
- Führt zu unerwünschten Staubablagerungen.
- Ist unangenehm.
- Kann Lösemittel-Luft-Gemische oder Staub-Luft-Gemische entzünden.

Elektrische Eigenschaften

Erdungswiderstand, EN 1081,

- Ucrete MFAS < 1 MΩ
- Ucrete DP10AS < 1 MΩ
- Ucrete MFAS-C < 50 kΩ
- Ucrete DP20AS < 1 MΩ

Erdungswiderstand, EN 61340-4-1

- Ucrete MFAS < 1 GΩ

Widerstand zwischen Mensch und Erde, EN 61340-4-1

- Ucrete MFAS < 35 MΩ

Elektrostatische Aufladung des Körpers erzeugen, EN 61340-4-5

- Ucrete MFAS < 100 V

Isolationswiderstand, DIN VDE 0100-610

- Ucrete MFAS > 50 kΩ
- Geeignet für den Einsatz elektrischer Systeme bis 1.000 V elektrische Sicherheit

Elektrische Sicherheit

Um die elektrische Sicherheit einer Arbeitsumgebung mit einem leitenden Fußboden zu beurteilen, muss der Isolationswiderstand, anhand des Wechselstroms gemessen (Norm VDE 0100- 610), festgestellt werden. Das System Ucrete MFAS wurde getestet und wies einen Erdungswiderstand gemäß EN1081 von 24 kΩ auf, während der Isolationswiderstand bei 3,9 MΩ lag: Der Boden bietet eine hervorragende Ableitung statischer Elektrizität bei gleichzeitiger elektrischer Sicherheit.



Unsere Referenz in Luton (Großbritannien):
Messtechnik, Measurement Technology LTd
© Flo-Dek (UK) Ltd



Unsere Referenz in Magor (Großbritannien):
Magor Brauerei



Langlebigkeit

Betrachtet man die Hygiene- und Sicherheitsrisiken eines Bodens, der solch hohen Anforderungen nicht gerecht wird, und berücksichtigt man die entsprechenden Kosten für Produktionsausfall, Verwaltung und Austausch des Bodens, so ist sehr leicht nachzuvollziehen, warum ein langlebiger Ucrete Boden ein besonders gutes Preis-Leistungs-Verhältnis bietet.

Die lange Haltbarkeit des Bodens resultiert unter anderem aus der Kombination von hoher Festigkeit und Elastizität mit chemischer und mechanischer Belastbarkeit. Grundlage dafür sind die aufgrund ihrer Strapazierfähigkeit und Abriebfestigkeit ausgewählten Materialien, aus denen Ucrete Industrieböden bestehen. Dabei finden nicht die günstigsten, sondern die richtigen Rohstoffe Verwendung.

Es liegt auf der Hand, dass ein Ucrete System, das 50 %ige Essigsäure aushält, besser ist als ein Material, das nur 15 % verträgt. Eine Tatsache, die insbesondere für die Lebensmittelindustrie von entscheidender Bedeutung ist, wird hier doch täglich mit organischen Säuren von bei-

spielsweise Früchten, Milch oder Ölen gearbeitet. Wenn verschüttete Flüssigkeiten verdunsten, erhöht sich die Säurekonzentration und damit die Aggressivität – ein kumulativer Effekt, der erst nach einiger Zeit sichtbar wird. Hier bewährt sich die extreme Chemikalienbeständigkeit unserer Ucrete Böden. Sie ist der Grund dafür, dass Ucrete Fußböden 20 Jahre und länger voll funktionsfähig im Einsatz sind.

Nicht zuletzt spielt auch die Schichtdicke des Fußbodens eine relevante Rolle für seine Lebensdauer. Je höher die Schichtdicke ist, desto besser schützt sie die darunter liegende Haftschrift vor Gebrauchsbelastungen. Ein großer Vorteil insbesondere in allen Bereichen, in denen häufig Gegenstände auf harten Stahl- und Kunststoffrollen bewegt werden.

Bitte kontaktieren Sie Ihren lokalen Ucrete Ansprechpartner. Er wird erfreut sein, Ihnen bei der richtigen Spezifikation, die Sie benötigen, behilflich zu sein.



Über 25 Jahre im Einsatz

1984 wurden in der Fasshalle der Magor Brewery, einer großen britischen Brauerei, 2.800 m² Ucrete Bodenbelag appliziert (auf der gegenüberliegenden Seite und links). Fast 30 Jahre später ist der Boden noch immer voll funktionsfähig in Gebrauch, wie die hier abgebildeten Fotoaufnahmen zeigen. In der Fasshalle widersteht der Boden sowohl heißem Wasser als auch chemischen Spillagen, denen er beispielsweise bei der Reinigung der Fässer ausgesetzt ist. Zudem ist Ucrete extrem schlagfest und widersteht auch dem Aufprall umkippernder und herunterfallender Fässer. Mit einer Abfüllung per Laufband bis gut 160.000 Liter pro Stunde – und das rund um die Uhr – ist es klar, dass das Anhalten der Produktion keine Option wäre. Die enormen Kosten der Schließung dieser Anlage, um den Boden zu ersetzen, würden die Mehrkosten für die Installation eines qualitativ hochwertigen Ucrete Bodens in erster Instanz bei weitem übersteigen. So sind seit Installation des ersten Ucrete Bodens viele weitere Quadratmeter des Oberflächenschutzsystems in der Magor Brauerei hinzugekommen. Es überrascht nicht, dass dies bis heute so weitergeht.



Nachhaltigkeit

Ucrete Industriefußbödenlösungen überzeugen während der Lebensdauer in vielerlei Hinsicht bei der Nachhaltigkeit. Neubau, Wartungs- und Renovierungsarbeiten aller Art bewirken eine Herausforderung in Bezug auf die Nachhaltigkeit.

Eine Hauptherausforderung der Nachhaltigkeit, bei Neubau und Renovierungsarbeiten jeglicher Art ist: Der Verbrauch von nachwachsenden Ressourcen. Viele der seit 20–30 Jahren alten Böden sind noch immer im Einsatz. Diese Langlebigkeit der Ucrete Böden hilft Ressourcen zu sparen. Was könnte noch mehr an Rohstoffen, Zeit und Energie verschwendet als einen Boden nach fünf Jahren herauszulösen und wegzuworfen?

Der Beitrag von Ucrete Böden zum Klimaschutz und Energiesicherung wird zudem durch unabhängige Umweltinstitute bestätigt:



BMG Engineering aus Zürich untersuchte verschiedene Einsatzbereiche von Ucrete Industriefußböden. Sie

untersuchten beispielsweise kommerziellen Großküchen, die in Gefängnissen oder Krankenhäusern eingesetzt werden und verglichen die Ökobilanz des Systems Ucrete UD200 mit der eines Fliesenbodens, der üblicherweise für solche Anwendungen eingesetzt wird. Die Ergebnisse sagen alles. Es wurde herausgefunden, dass Quadratmeter für Quadratmeter eines entsprechenden Fliesenbodens, dieser 50 % mehr Energie erfordert, 70 % mehr Treibhausgas erzeugt, 200 % mehr Ozon und 50 % mehr Wasser verbraucht als ein 9 mm dicker Ucrete UD200 Boden. Somit ist klar, Ucrete-Systeme bieten spürbare Vorteile für die Umwelt.

Ein weiteres wichtiges Element beim nachhaltigen Bauen ist der Gesundheitsschutz von Bodenapplikateuren und Nutzern des Gebäudes. Durch unabhängige Experten wurde wiederholt bestätigt, dass Ucrete Böden durch niedrige Emissionen in die Luft und geruchs- und geschmacksneutrale Eigenschaften dazu beitragen.



Wir sind uns der steigenden Wichtigkeit sauberer Luft bewusst. Emissionen, die die Qualität sauberer Luft beeinträchtigen, werden durch eine Vielzahl an nationalen Regularien

und freiwilligen Standards kontrolliert. Das Indoor Air Comfort Gold Zertifikat von Eurofins verbindet die strengsten Kriterien von allen relevanten europäischen Regularien und freiwilligen Zertifizierungen, inklusive der Produktkontrolle in Bezug auf die Qualität der Innenraumluft. So wird gewährleistet, dass Ucrete alle produktrelevanten Emissionsvorschriften erfüllt. Sämtliche Ucrete Böden setzen Emissionen in nur sehr geringem Umfang frei und erfüllen alle in Europa gültigen Vorschriften hinsichtlich Emissionswerte für Fußböden in geschlossenen Räumen, einschließlich AgBB in Deutschland, M1 in Finnland und Afsset in Frankreich. Ucrete wurde mit A+ bewertet, die niedrigste französische Emissionsbewertung. Dies bestätigt, dass Ucrete ein extrem sauberes Produkt, ohne flüchtige Substanzen ist, die den Geruch oder Geschmack von Lebensmitteln verändern oder das Wohlbefinden der Mitarbeiter beeinträchtigen könnten.

Systeme, die die Nachhaltigkeit von Gebäuden verbessern, werden in der Baubranche immer wichtiger. Ucrete Böden bestätigen ihren Beitrag für einen nachhaltigen Bau.

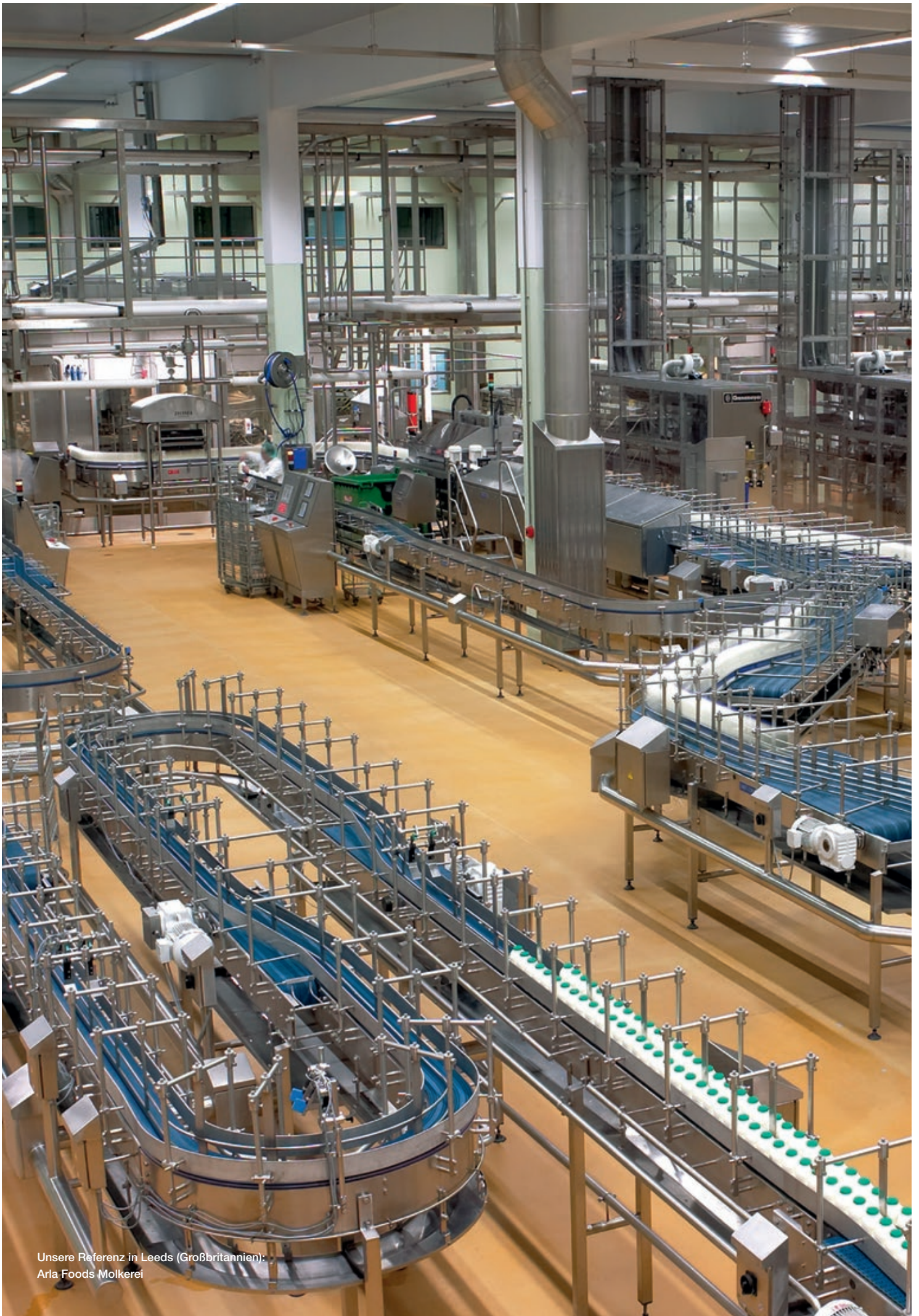


Der U.S. Green Building Council hat mit LEED ein weltweit anerkanntes Verfahren zur Nachhaltigkeitsmessung veröffentlicht. Das Bewertungssystem definiert einzuhaltende Standards beispielsweise in den Bereichen Wasserverbrauch, Energieverbrauch, Schutz der Erdatmosphäre etc. Die Nachhaltigkeit wird durch eine Zertifizierung dokumentiert. Für die Materialauswahl werden Punkte vergeben. So soll die Verwendung von nachhaltigen und umweltfreundlichen Materialien gefördert werden. Eine Produkterklärung mit Punkte-Eintragung für LEED® New Construction (NC), Version 3.0 liegt für sämtliche Ucrete Fußbodensysteme vor.

Ucrete Böden helfen unseren Kunden täglich, die Anforderungen zur Nachhaltigkeit in vielen Industrien zu erfüllen. Beispielsweise im sicheren Gebrauch von Chemikalien in der Chemie- und Pharmaindustrie. Beim Schutz von Beton vor aggressiven und giftigen Chemikalien verhindert Ucrete das Eindringen gefährlicher Substanzen in die Umwelt. Ein weiterer Aspekt der Nachhaltigkeit im industriellen Einsatz ist Sicherheit. Hier können Ucrete Böden, durch rutschhemmende Ausstattungen helfen, Unfälle durch ausrutschen und hinfallen zu vermeiden.



Unsere Referenz in Manchester (Großbritannien):
Barton Meats Fleischwaren



Unsere Referenz in Leeds (Großbritannien):
Arla Foods Molkerie



Eine klare Entscheidung

Eigentümer von Produktionsbetrieben, Architekten und Ingenieure, die sich in den 1970er- und 1980er-Jahren für Ucrete Böden entschieden haben, würden wieder so entscheiden – aus einem simplen Grund: Die meisten dieser Böden sind im 21. Jahrhundert immer noch in Benutzung. Sie müssen Ucrete in der Vergangenheit nicht eingesetzt haben, um sich von dessen Leistung überzeugen zu lassen. Lassen Sie sich von der Leistungsfähigkeit des richtigen Bodens überzeugen, ohne minderwertige Materialien die Bodenfehler verursachen und die Kosten die durch Produktionsausfall und Managementzeit entstehen.

Sagen Sie uns, was Sie benötigen!

Im Gespräch mit dem Master Builders Solutions Experten in Ihrer Nähe finden Sie das für Sie richtige Produkt – optimal abgestimmt in Erscheinungsbild, Rutschfestigkeit und Schichtdicke, Hitzebeständigkeit sowie Strapazierfähigkeit. Darüber hinaus werden wir Sie gern in allen Aspekten der Konstruktion und Gestaltung des Untergrunds beraten.

Nach der planvollen Auswahl des richtigen Ucrete Systems gilt es aus der großen Anzahl von relevanten Leistungsmerkmalen diese zu spezifizieren, die Ihre individuellen Anforderungen an den Boden dauerhaft erfüllen.

Für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte Ihren lokalen Master Builders Solutions Experten von BASF.

Leistungsmerkmale von Ucrete Polyurethanbeton

Das Material für den Bodenbelag muss aus einer fertig abgepackten, lösemittelfreien, selbstverdichtenden Mörtelmischung aus vier Komponenten bestehen. Basis ist ein HD-Polyurethanzement-Kunstharzbinder mit einem Mindest-Kunstharz-Gehalt von 18,5 %, was einer Gesamtmenge von 5,7 kg an flüssigen Bestandteilen entspricht. Diese werden mit 24,8 kg Feststoffen und Pulver vermischt. Das Grundierungssystem muss auf der gleichen Hochleistungs-Polyurethan-Technologie basieren wie der Mörtel.

Um eine einwandfreie Applikation zu gewährleisten, muss das System eine hohe Restfeuchtebeständigkeit aufweisen, so dass es ohne Spezialgrundierung direkt auf sieben Tage alten Beton aufgebracht werden kann.

Darüber hinaus muss der Boden bei einem Test gemäß CP. BM2/67/2 den Absorptionswert Null erreichen, um die EU-Anforderungen hinsichtlich Nichtporosität zu erfüllen.

In der Lebensmittelindustrie muss das Material bereits beim Mischen geruchs- und geschmacksneutral sein, was durch eine anerkannte Prüfstelle zu belegen ist. Es darf keine Lösemittel enthalten und muss alle Anforderungen laut AgBB erfüllen, was ebenfalls anhand einer entsprechenden Zertifizierung zu belegen ist.

Um eine lange Lebensdauer in der vorgegebenen Umgebung sicher zu stellen, muss der Bodenbelag unter Dauerwirkung resistent gegen die im Betrieb verwendeten Chemikalien sein. Auf Flächen mit hoher mechanischer Beanspruchung muss er die Anforderungen gemäß ARO.5 erfüllen, was durch einen BCA-Verschleißtest gemäß EN13892, Teil 4, zu belegen ist.

Zur Einhaltung des Hygiene-Standards muss die Reinigungsfähigkeit vergleichbar sein mit der von Edelstahl. Neben unabhängigen externen Tests muss der Materialhersteller einen Leistungsnachweis über mehr als 20 Jahre in ähnlichen Industrie-Umgebungen vorweisen.



Lebensmittelindustrie

Höchste Ansprüche an Qualität, Hygiene und Sicherheit sind in der Lebensmittelindustrie gang und gäbe. Besonders in offenen Lebensmittelbereichen wie Schlachtereien bedingt die keim- und einwandfreie Ausstattung der Schlachtstätten ebenso hochwertige Fleischereierzeugnisse. Dabei ist ein leistungsfähiger und funktionaler Boden, der die Vorgaben nach International Food Standard (IFS), VOC oder auch Arbeitssicherheit (BGIA) erfüllt, Basis für Qualität und hochwertige Produkte. Gerade beim Zerlegen, Cuttern und Schneiden werden Oberflächenschutzsysteme auf die Probe gestellt – organische Flüssigkeiten, wie Blut oder Öle, verschmutzen den Boden stark. Verunreinigungen, die zum schnellen Verderben der Lebensmittel beitragen können, müssen mit geeigneten Verfahren innerhalb festgelegter Reinigungszyklen beseitigt werden. Hiervon profitieren auch die Beschäftigten, denn mehr Sauberkeit bedeutet mehr Sicherheit am Arbeitsplatz.

Ein langlebiger Ucrete Fußboden hingegen ist die beste Lösung, dauerhaft für ausreichende Hygiene am Produktionsstandort zu sorgen. Keime und Bakterien finden auf einem Ucrete Boden keine Angriffsstellen. Gleichzeitig trocknen die Böden in kürzester Zeit vollständig ab, so dass keine feuchten „Nischen“ entstehen, in denen sich Krankheitserreger und andere unliebsame Mikroorganismen ausbreiten können. Diese Eigenschaften in Kombination mit der Chemikalien- und Heißdampfbeständigkeit des Oberflächenschutzsystems bewirken eine Reinigungsfähigkeit analog zu Edelstahl und eine hervorragende Basis für ein keimfreies Arbeitsumfeld. Speziell in sensiblen Verarbeitungsbereichen mit Reinraumklassifizierung liefern Ucrete Polyurethanbetonböden bedingt durch ihre schnelle Abtrocknung einen wichtigen Beitrag zur Produktqualität. In Slicerbereichen z. B. sollte die Raumluftfeuchte konstant ca. 50 bis 55 % betragen, so dass ein hierfür geeigneter Fußboden keine Feuchtigkeit aufnehmen und diese nachfolgend im Arbeitsprozess unkontrolliert in die Außenluft abgeben darf. Ein eindeutiger Pluspunkt für die dichten und schnell trocknenden Ucrete Polyurethanbetonböden. Ein weiterer entscheidender Vorteil: Ucrete ist im Gegensatz zu anderen Fast-Track-Systemen lösemittelfrei, geruchs- und geschmacksneutral und erfüllt die Anforderungen nach AgBB. In Schlachtereien ist dies von besonderer großer Bedeutung, denn weder während der Verarbeitung des Bodens noch danach darf eine Geruchs- oder Geschmacksübertragung auf die Wurst- und Fleischprodukte stattfinden.

Typische Einsatzbereiche

Großküchen, Kantinen, Schnellrestaurants, Catering, Produktion von Fertiggerichten, Molkereien, Bäckereien, Fleischereien, Schlachthäuser, Beiz- und Pökelanlagen, Fisch- und Geflügelverarbeitung, Herstellung von Konserven und Soßen, Gefrierräume, Waschbereiche, Brauereien, Brennereien, Keltereien, Mineralwasserabfüllung, Erfrischungsgetränkproduktion.

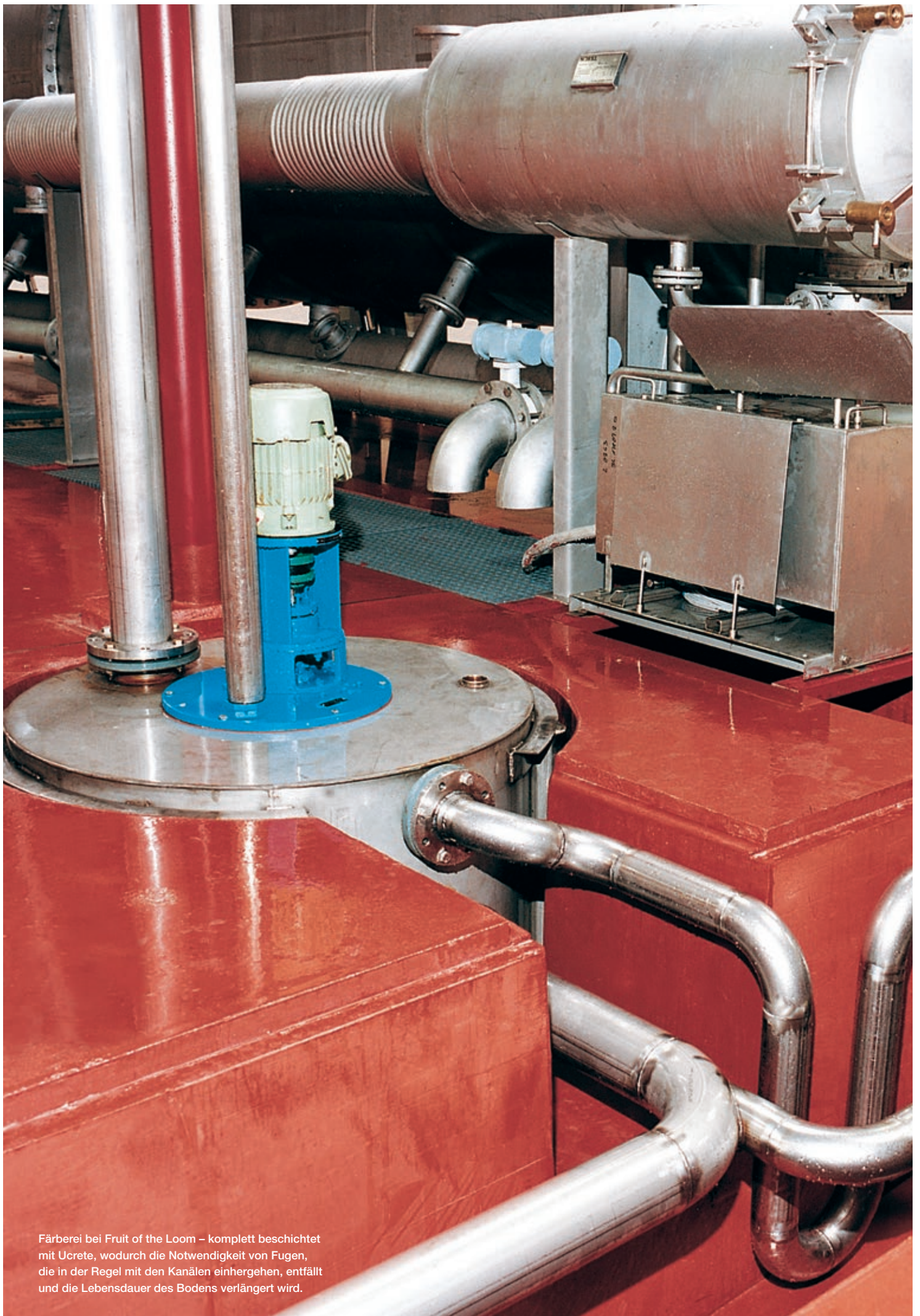
Geprüfte Hygiene

Die Ingenieurberatung Realien GmbH in Neckartailfingen (Deutschland) untersuchte Wasserablauf, Abtrocknenverhalten und die Wasseraufnahme von Ucrete. Die Testergebnisse zeigten, dass Ucrete sehr gut für den Einsatz im Nassbereich mit höchsten Hygieneanforderungen geeignet ist, da keine Wasseraufnahme in den Belagsstrukturen nachzuweisen ist und die Böden nach nur drei Stunden vollständig abtrocknen. Das verbessert nicht nur die hygienischen Eigenschaften des Bodens, es reduziert auch den Energieaufwand, der für die Abtrocknung der Böden aufgebracht werden muss, merklich.





Unsere Referenz in Harsewinkel (Deutschland):
Windau Wurst- & Schinkenspezialitäten



Färberei bei Fruit of the Loom – komplett beschichtet mit Ucrete, wodurch die Notwendigkeit von Fugen, die in der Regel mit den Kanälen einhergehen, entfällt und die Lebensdauer des Bodens verlängert wird.



Chemische Industrie

In der chemischen Industrie gibt es aufgrund der eingesetzten Materialien und Verfahren viele außergewöhnliche Herausforderungen für die Böden. Hier sind Standardlösungen meist nicht ausreichend, da die eingesetzten Materialien hohen Belastungen standhalten und eine entsprechende Haltbarkeit bieten müssen. Zudem sollten Stillstandszeiten so kurz wie möglich gehalten werden. Gefragt sind Lösungen, die dauerhaften chemischen Angriffe standhalten und gleichzeitig ein hohes Maß an Sicherheit bieten.

Das breite Spektrum der Beständigkeit von Ucrete gegen Säuren, Laugen, Fetten, Öle, Lösemittel und Salzlösungen macht es zu dem idealen Boden, wenn chemische Beständigkeit gewünscht ist. Um eine sichere Umgebung zu gewährleisten, benötigen Sie gute Rutschfestigkeit nicht nur im Fußgängerbereich sondern auch dort, wo Gabelstapler, Lastwagen und Tanker Zugang haben. Ucrete Bodensysteme bieten unterschiedliche Rutschhemmstufen, um Ihre Anforderungen optimal zu erfüllen. Dort wo organische Pulver, Lösemittel oder Gase verwendet werden, besteht die Gefahr durch Explosionen. Ucrete antistatische und ableitfähige Böden stellen Ihnen nicht nur chemische und Lösemittel Beständigkeit zur Verfügung, sondern stellen auch sicher, dass statische Elektrizität unter Kontrolle gehalten werden kann.

Ucrete Polyurethanbeton widersteht starken mechanischen Einwirkungen und Abrieb und zudem extremen thermischen und chemischen Belastungen. Die Systeme sind leicht zu installieren, und tolerieren auch nicht optimale Baustellenbedingungen, womit der Produktionsausfall minimiert wird. Somit stellt Ucrete eine kostengünstige Alternative, im Vergleich zu anderen Bodenlösungen, dar. Ucrete Oberflächenschutzsysteme sind wasserundurchlässig und werden sowohl in Nass- als auch Trockenbereichen eingesetzt. Zudem finden sie Verwendung bei der Abdichtung von Sockeln, Auffangwannen und Abflüssen. Auf diese Art wird zusätzlich dafür gesorgt, dass Chemikalien innerhalb der Räume gehalten werden und nicht in die Umwelt gelangen.

Typische Einsatzbereiche

Herstellung von chemischen Produkten, Galvanik, Bergbau, Schwermetallraffination, Herstellung von Haushaltschemikalien und Toilettenartikeln, Biodieselproduktion, Auffangwannen, Nassbereiche, Tanker-Ladebereiche.

Haltbarkeit durch Fugenminimierung

Ucrete wurde entwickelt, um einen langlebigen Boden in aggressiven Umgebungen zu bieten. Wo Fugen innerhalb der Beschichtung auftauchen, entstehen zwangsläufig auch mögliche Schwachstellen, die einer entsprechenden Instandhaltung bedürfen. Ucrete Oberflächenschutzsysteme werden fugenminimiert appliziert, wodurch laufende Instandhaltungskosten reduziert und die Lebensdauer des Bodens verbessert werden.

Bei der fugenminimierten Installation müssen lediglich temperaturbedingte Bewegungen des Untergrundes und fest installierter Bauteile wie Rinnen, Gullys oder Fugen im Untergrund berücksichtigt werden. Das bedeutet, wo Fugen benötigt werden, sollten sie so platziert werden, dass sie für Inspektions- und Wartungsarbeiten leicht zugänglich sind.

Für weitere Informationen über das zugrundeliegende Design wenden Sie sich bitte an Ihren lokalen Master Builders Solutions Experten der BASF.





Pharmaindustrie

In der Pharmaindustrie muss der Fußboden komplexe Funktionen erfüllen. Vor allem muss er Hygiene und Arbeitssicherheit gewährleisten, chemikalienbeständig, hitzeresistent und flüssigkeitsdicht sein. Aseptische Bereiche und Reinräume, in denen Medikamente hergestellt und verpackt werden, müssen absolut staubfrei und steril sein, was eine hervorragende Reinigungsfähigkeit des Bodens voraussetzt – hier bewähren sich die Reinigungseigenschaften der Ucrete Oberflächenschutzsysteme. Die Gewährleistung von Sterilität macht sie zur nachhaltig hygienischen Lösung für den pharmazeutischen Bereich.

Doch Böden können nur ihre Reinigungs- und Hygieneigenschaften behalten, wenn diese beständig gegen Lösemittel, Chemikalien und starke Abnutzung von weit verbreiteten hartplastik- und stahlradbereiften Fahrzeuge sind. Ucrete ist bekannt für seine chemische Beständigkeit und Haltbarkeit, Bereitstellung von langlebigen Lösungen, Sicherstellung hygienischer Standards und Minimierung des Unterhalts für die kommenden Jahre.

In Produktionshallen der Pharmaindustrie, in denen vermehrt mit Pulvern gearbeitet wird, kann es durch einfache statische Entladungen zu Staubexplosionen kommen. Folglich ist die Kontrolle statischer Aufladung ein kritischer Sicherheitsfaktor, dessen Risikopotential durch die anti-statischen Ausführungen von Ucrete minimiert wird.

Ob Auffangwannen, Reinräume oder Hallen zur Tablettenherstellung – Ucrete Oberflächenschutzsysteme bieten den geeigneten Boden für die unterschiedlichsten Anforderungen der pharmazeutischen Industrie.

Typische Einsatzbereiche

Primär- und Sekundärfertigung, Waschplätze, Reinräume, aseptischen Bereiche, Mahlen und Mischen, Pilotanlagen, Tablettenherstellung.

Ästhetische Fußböden

Der Fußboden als wichtiger Teil des Alltags muss auch in Industriebereichen nicht nur funktionell und wirtschaftlich sein, sondern sollte auch ästhetischen Anforderungen entsprechen. Hierzu trägt einerseits eine gute Reinigungsfähigkeit bei, die ein sauberes Erscheinungsbild gewährleistet – andererseits sorgen dekorative Fußböden für eine produktive Arbeitsatmosphäre. Hier leistet Ucrete mit seinen unterschiedlichen Farbtönen einen wichtigen Beitrag zur optisch hochwertigen Gestaltung des Arbeitsbereiches.



Unsere Referenz in Newcastle (Großbritannien):
Sanofi



Unsere Referenz in Grimsby (Großbritannien)



Unsere Referenz in Rüsselsheim (Deutschland):
Großküche im GPR Gesundheits- und Pflegezentrum



Master Builders Solutions von BASF für die Baubranche

MasterAir

Lösungen für kontrollierte
Luftporenbildung in Beton

MasterBrace

Lösungen für Betonverstärkungen

MasterCast

Lösungen für die Fertigteil-
und Betonwarenindustrie

MasterCem

Lösungen für die Zementherstellung

MasterEase

Lösungen für niedrigviskosen
Höchstleistungsbeton

MasterEmaco

Lösungen für Betonreparaturen

MasterFinish

Lösungen für die Schalungs-
behandlung und hochwertige
Betonoberflächen

MasterFlow

Lösungen für Präzisions-
vergussmörtel

MasterFiber

Umfassende Lösungen
für faserverstärkten Beton

MasterGlenium

Lösungen für Hochleistungsbeton

MasterInject

Lösungen für Betoninjektionen

MasterKure

Lösungen für die
Betonnachbehandlung

MasterLife

Lösungen für hervorragende
Dauerhaftigkeit

MasterMatrix

Lösungen für die hochentwickelte
Rheologiesteuerung von Beton

MasterPel

Lösungen für wasserdichten
Beton

MasterPolyheed

Lösungen für Standard-Beton

MasterPozzolith

Lösungen für wasserreduzierten
Beton

MasterProtect

Lösungen für den Betonschutz

MasterRheobuild

Lösungen für hochfesten Beton

MasterRoc

Lösungen für den Untertagebau

MasterSeal

Lösungen für Abdichtungen

MasterSet

Lösungen für die Abbindesteuerung
von Beton

MasterSure

Lösungen für außergewöhnlichen
Erhalt der Verarbeitbarkeit von Beton

MasterTop

Dekorative Bodenbeschichtungen
und Lösungen für Industrieböden

Master X-Seed

Innovative Erhärtungsbeschleuniger
für Beton

Ucrete

Widerstandsfähige Industrieböden
für extreme Belastungen

DEUTSCHLAND UND ÖSTERREICH:

BASF Coatings GmbH • Construction Systems

Donnerschweer Straße 372 • 26123 Oldenburg • Deutschland

T +49 (0)441 3402 251 • F +49 (0)441 3402 333

construction-systems-de@basf.com

www.master-builders-solutions.basf.de

www.master-builders-solutions.basf.at

SCHWEIZ:

BASF Construction Chemicals Europe AG

Hardmatt 434 • 5082 Kaisten • Schweiz

T +41 (0)62 868 91 11 • F +41 (0)62 868 92 01

construction-systems-de@basf.com

www.master-builders-solutions.basf.ch

Die in diesem Dokument enthaltenen Daten basieren auf dem aktuellen Stand unseres Wissens und unserer Erfahrungen. Sie stellen aufgrund der zahlreichen Faktoren, die die Bearbeitung und Anwendung unserer Produkte beeinflussen können, nicht die vertraglich zugesicherte Produktqualität dar und befreien den Bearbeiter nicht von eigenständig auszuführenden Recherchen und Prüfungen. Die vereinbarte Produktqualität zum Zeitpunkt des Gefahrenübergangs wird einzig im aufgestellten Spezifikationsdatenblatt aufgeführt. Alle Beschreibungen, Zeichnungen, Fotos, Daten, Verhältnisse und Gewichte o. ä. können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Es obliegt der Verantwortung des Abnehmers unserer Produkte, sicherzustellen, dass alle Eigentumsrechte und gesetzlichen Bestimmungen befolgt werden (08/2015).