

UCRETE®

UCRETE - Polyurethanbeton

Chemisch, mechanisch und thermisch hoch belastbare
Polyurethanbetonböden für die Lebensmittelindustrie



 **BASF**
The Chemical Company

Inhaltsverzeichnis

- 4 Rutschfestigkeit
- 6 Temperaturbeständigkeit
- 8 Chemische Beständigkeit
- 10 Reinigung und Hygiene
- 12 Antistatische Bodenbeläge
- 14 Produktauswahl



Funktionell und äußerst widerstandsfähig

Hohe Anforderungen an Hygiene und Funktionalität sowie Belastungen durch aggressive Medien stellen für jeden Boden eine große Herausforderung dar. Nur wenige Bodenbeläge halten diesen Ansprüchen stand. UCRETE-Systeme gehören dazu. Sie verfügen über eine außergewöhnliche Beständigkeit gegenüber schwerer mechanischer, chemischer und thermischer Belastung. Gleichzeitig bieten diese Systeme eine variable Oberflächengestaltung, die eine optimale Umsetzung der geforderten Spezifikationen ermöglicht. Die Summe dieser Eigenschaften bildet die Grundlage der UCRETE-Erfolgsgeschichte.

Tausende zufriedener Kunden auf der ganzen Welt und in allen Branchen sind seit mehr als 40 Jahren von der Leistungsfähigkeit der UCRETE-Böden überzeugt. Damit ist dieses System zweifelsohne erste Wahl bei anspruchsvollen Kunden, ausschreibenden Stellen und Verarbeitern weltweit.

Unsere Kompetenz im Bereich von dauerhaften und anspruchsvollen Bodenbelägen beruht auf jahrelanger Erfahrung. Dieses Wissen ist die Basis für unsere ständigen Investitionen in Forschung und Innovation. Um diese Resultate in der Praxis optimal umzusetzen, werden unsere Systeme ausschließlich von geschultem Fachpersonal verarbeitet.

Unsere partnerschaftliche Philosophie erstreckt sich somit von Produkten über Systemlösungen bis hin zu den Dienstleistungen vor Ort. Wir stehen Ihnen als Partner zur Seite, der Ihre individuellen Anforderungen kennt und versteht und durch einen ganzheitlichen Ansatz die bedarfsgerechte Lösung findet.

Unsere UCRETE-Produktionsstandorte sind zertifiziert nach dem Umweltmanagementsystem ISO 14001 und dem Qualitätsmanagementsystem ISO 9001.

UCRETE-Polyurethanbetonsysteme werden entsprechend den gültigen Normen geprüft und sind mit der entsprechenden CE-Kennzeichnung ausgestattet.

Für weitere Informationen und um Ihren lokalen Ansprechpartner zu finden, besuchen Sie uns auf unserer Website **www.ucrete.basf.com**

Typische UCRETE-Anwendungsbereiche:

Nahrungsmittelverarbeitung

Großküchen, Kantinen, Schnellrestaurants, Catering, Produktion von Fertiggerichten

Nahrungsmittelherstellung

Molkereien, Bäckereien, Fleischereien, Schlachthäuser, Beiz- und Pökelanlagen, Fisch- und Geflügelverarbeitung, Herstellung von Konserven und Soßen, Gefrierräume, Waschbereiche

Getränkeindustrie

Brauereien, Brennereien, Keltereien, Mineralwasserabfüllung, Erfrischungsgetränkproduktion

Pharmaindustrie

Produktion von Grundstoffen und deren Weiterverarbeitung, Forschungslabore, Reinräume, Testproduktionen

Metallverarbeitung

Galvanik, Fahrzeugwartung und alle Schwerlastbereiche

Bleiben Sie mit beiden Beinen fest auf dem Boden

Industrieböden müssen sicher sein. Besonders wichtig ist dies in Bereichen mit permanenter Wasserbeaufschlagung, bei häufiger Nassreinigung oder bei Gefälle. Hier kann mit der richtigen Wahl der Oberflächenstruktur das Maß an Rutsicherheit entscheidend verbessert werden. Dies gewährleistet ein sicheres und effizientes Arbeiten und mindert Ausfälle auf Grund von Unfällen.

Der Einsatz von UCRETE-Polyurethanbeton-Systemen trägt dazu bei, diese Gefahrenpotenziale zu minimieren.

In Deutschland werden die entsprechenden Anforderungen von der Berufsgenossenschaft definiert, abgenommen und überwacht. So werden in der BGR 181 die Rutschhemmstufen R9 bis R13 mit unterschiedlichen Verdrängungsraumvolumina beschrieben.

Unsere UCRETE-Polyurethanbeton-Systeme sind nach diesen Anforderungen geprüft und können aufgrund variabler Oberflächenstrukturen gezielt eingesetzt werden.

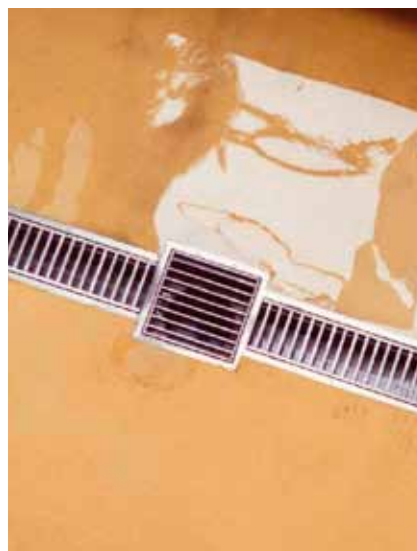
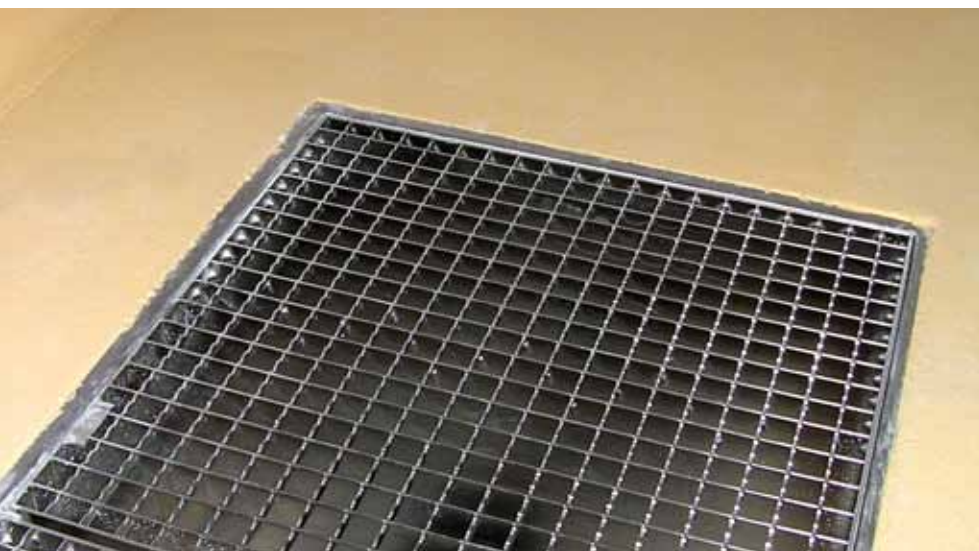
EN 13086-4 Der Pendeltest

Verfahren zur Messung der Griffigkeit von Oberflächen

- bis 24: Hohes Rutschvermögen
- 25-35: Mittleres Rutschvermögen
- ab 35: Schwaches Rutschvermögen

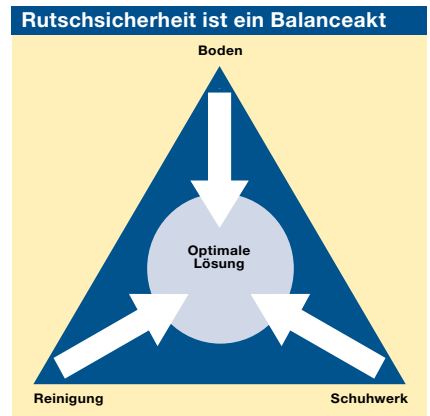
Ergebnisse für UCRETE-Nassböden

UCRETE MF	35
UCRETE TZ	35-40
UCRETE HPQ(EP)	35-40
UCRETE HPQ(PU)	35-45
UCRETE MT	40 -45
UCRETE HF100RT	40-45
UCRETE UD200	40-45
UCRETE DP10	45-50
UCRETE DP20	45-55
UCRETE DP30	50-60
UCRETE UD200SR	50-60



Bei der Auswahl eines Industriebodens muss oft ein Kompromiss zwischen einfacher Reinigung und hoher Rutschsicherheit gefunden werden. Glatte Böden können einfacher gereinigt werden, während rauere Böden aggressivere Reinigungsmethoden erforderlich machen.

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 Schuhwerkes (z. B. Prüfsohle nach DIN EN 345 Teil 1 + 2) notwendig.



Eignung nach DIN 51130

UCRETE MF	R10
UCRETE MF/AS	R10
UCRETE HF100 RT	R10/R11
UCRETE UD200	R11
UCRETE HPQ(PU)	R11
UCRETE DP10	R12
UCRETE HPQ(EP)	R12 V6
UCRETE DP20	R11 V4, R12 V4
UCRETE UD200SR	R13 V4
UCRETE DP30	R13 V10

Die DIN 51130 ist Grundlage zur Bestimmung der Rutschsicherheit. Dabei werden auf einer schiefen Ebene unterschiedliche Neigungswinkel als Grad der Rutschhemmung zur Einordnung in die Bewertungsgruppen R9 (kleinste Rutschhemmung) bis R13 (höchste Rutschhemmung) herangezogen. Nach DIN 51130 wird auch das Volumen des Verdrängerungsraumes innerhalb der Oberflächenstruktur gemessen und in die Klassen V4, V6, V8 und V10 eingeteilt. Je geringer das Volumen des Verdrängerungsraumes, desto glatter der Boden.

Manche mögen's heiß...



Im Gegensatz zu vielen Kunstharzböden, die oft schon bei 50–60 °C erste Schwächen zeigen, bleiben die hoch belastbaren UCRETE-Polyurethanbetonsysteme bis zu einer Temperatur von 130 °C formstabil. Dank dieser hohen Temperaturbeständigkeit bei gleichzeitiger hoher Elastizität kann UCRETE extreme Temperaturschocks problemlos überstehen. Und auch regelmäßige Belastung mit kochendem Wasser und Reinigungs-Chemikalien (z. B. bei der Dampfreinigung) führt nicht zu Problemen. Es versteht sich von selbst, dass in Bereichen mit extremen Temperaturschwankungen ein hochwertiger und tragfähiger Untergrund erforderlich ist. Insbesondere müssen auch temperaturbedingte Bewegungen des Untergrundes und fest installierter Bauteile wie Rinnen, Gullys oder Fugen berücksichtigt werden. Die korrekte Verlegung erfordert daher immer ausgebildetes Fachpersonal. Unsere Schulungs- und Trainingsprogramme für die Verarbeiter bieten hierfür die nötige Sicherheit und Qualitätsgarantie.





UCRETE-Industrieböden bieten eine reichhaltige Auswahl an Oberflächenstrukturen in 4 verschiedenen Schichtdicken, angefangen von 4-mm-Böden für den Einsatz bei max. 60 °C, bis hin zu 12-mm-Belägen für Extrembelastungen mit gelegentlich auslaufenden, bis zu 150 °C heißen, Flüssigkeiten.

Die höhere Schichtdicke schützt die Haftfläche besser vor der enormen Belastung eines plötzlichen Temperaturschocks. Trifft kochendes Wasser auf die Oberfläche, so steigt beispielsweise die Temperatur eines 9-mm-UCRETE-Bodenbelags an der Haftfläche innerhalb von 2 Minuten auf eine Temperatur von 70 °C.

Es versteht sich von selbst, dass der Menge der auslaufenden heißen Flüssigkeit eine entsprechende Schichtdicke der Bodenbeschichtung entgegengesetzt werden muss. Demnach könnte eine umgekippte Tasse 90 °C heißen Kaffees eine 4 mm dicke Beschichtung nicht beschädigen, eine Menge von 1.000 Litern jedoch schon.

Beschichtungsaufbau

4 mm Boden

voll beständig bis 60 °C
UCRETE MF, DP, HPQ (PU & EP), MT, RG

6 mm Boden

voll beständig bis 70 °C und geeignet für leichte
Dampfreinigung
UCRETE DP, UD 200, HPQ (PU), UD 200 SR, MT, RG

9 mm Boden

voll beständig bis 120 °C und geeignet für
Hochdruck-Dampfreinigung
UCRETE DP, UD 200, TZ, HF 100 RT, UD 200 SR

12 mm Boden

voll beständig bis 130 °C, beständig gegen gelegentliches Auslaufen von Flüssigkeiten bis 150 °C, geeignet für Hochdruck-Dampfreinigung
UCRETE UD 200, TZ, UD 200 SR

Chemikalien-Beständigkeit: Widerstand ist Pflicht

Medium	Konz. %	Temp. °C	UCRETE DP/UD200 TZ/MF/WR	Medium	Konz. %	Temp. °C	UCRETE DP/UD200 TZ/MF/WR
Acetaldehyd	100	20	++	Methylenchlorid	100	20	+
Aceton	100	20	+	Methylethylketon	100	20	+
Adipinsäure	gesättigt	20	++	Methylmethacrylat	100	20	++
Ameisensäure	40	20	++	Milch	—	20	++
	70	20	++	Milchsäure	5	20	++
	90	20	+		25	60	++
	100	20	+		85	20	++
Ammoniumhydroxid	28	20	++		85	60	++
Anilin	100	20	++	Mineralöle	—	20	++
Aqua regia	—	20	+	Motoröl	—	20	++
Benzin	—	20	++	N,N-Dimethylacetamid	100	20	—
Benzoessäure	100	20	++	Natriumhypochlorit	15	20	++
Benzol	100	20	+	Natronlauge	20	20	++
Benzoylchlorid	100	20	++		20	90	++
Bier	—	20	++		32	20	++
Blut	—	20	++		50	20	++
Bremsflüssigkeit		20	++		50	60	++
Butanol	100	20	++		50	90	+
Calciumchlorid	50	20	++	N-Methylpyrrolidon	100	20	—
Calciumhypochlorit	gesättigt	20	++	Oleum	—	80	+
Caprinsäure	100	20	++	Ölsäure	100	20	++
	100	60	++		100		++
Chloressigsäure	10	20	++	Paraffin	—	20	++
	50	20	+	Perchlorethylen	100	20	++
Chloroform	100	20	+	Pflanzliche Öle	—	80	++
Chlorwasser	gesättigt	20	++	Phenol	5	20	+
Chromsäure	20	20	++	Phenylschwefelsäure	10	20	++
	30	20	++	Phosphorsäure	40	85	++
Cyclohexan	100	20	++		50	20	++
Diethylenglycol	100	20	++		85	20	++
Dimethylformamid	100	20	-	Pikrinsäure	50	20	++
Essigsäure	10	85	++	Propylenglycol	100	20	++
	25	20	++	Rohöl	—	20	++
	40	85	+	Salpetersäure	5	20	++
	99 (Eisessig)	20	++		30	20	++
	—	20	+		65	20	+
Ethanol	100	20	++	Salzlake (NaCl)	gesättigt		++
Ethylacetat	100	20	+	Salzsäure	10	60	++
Ethylenglycol	100	20	++		37	20	++
Fette	—	80	++	Schwefelkohlenstoff	100	20	+
Flugbenzin	—	—	++	Schwefelsäure	50	20	++
Fluorwasserstoffsäure	4	20	++		98		+
	20	20	+	Skydrol® 500B4	—	20	++
Gefrierschutzmittel (Äthylenglycol)	100		++	Skydrol® LD4	—	20	++
Heptansäure	100	60	++	Spiritus	—	20	++
Hexan	100	20	++	Styrol	100	20	++
Isopropanol	100	100	++	Terpentin	—	20	++
Kaliumhydroxid	50	20	++	Testbenzin	—	20	++
Kaprolactam	100	20	++	Tetrachlorkohlenstoff	100	20	++
Kerosin	—	—	++	Tetrahydrofuran	100	20	+
Kresole	100	20	+	Toluol	100	20	++
Kupfer(II)sulfat	gesättigt	20	++	Toluolsulfonsäure	100	20	++
Laurinsäure	100	60	++	Trichloressigsäure	100	20	+
Maleinsäure	30	20	++	Wasser (destilliert)		85	++
Maleinsäureanhydrid	100	20	++	Wasserstoffperoxyd	30	20	++
Methacrylsäure	100	20	++	Xylol	100	20	++
Methanol	100	20	++	Zitronensäure	60	20	++

++ = beständig + = begrenzt beständig -- = unbeständig

UCRETE-Polyurethanbeton verfügt über eine ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber einer Vielzahl von Chemikalien, einschließlich zahlreicher organischer Säuren und Lösemittel, die normale Kunstharzbeschichtungen sowie andere herkömmliche Polyurethanböden rasch zerstören würden.

Es gibt nur sehr wenige Chemikalien, die UCRETE-Polyurethanbetonböden Schaden zufügen können. Diese sind in der Tabelle mit ‚-‘ gekennzeichnet.

UCRETE-Systeme können – allgemein übliche Reinigungsstandards vorausgesetzt – in Nassbereichen eingesetzt werden, in denen die in der Tabelle mit ‚+‘ gekennzeichneten Chemikalien verwendet werden. Auftretende Lecks an Ventilen und Pumpendichtungen sollten jedoch mit Vorsicht behandelt und baldmöglichst behoben werden. Anderenfalls 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 der o.g. Klassifizierung ausgesetzt, kann der Belag erweichen, was durch Aufwischen des Lösemittels und Trocknen des Belags behoben werden kann. In der Praxis verdunsten jedoch die meisten Lösemittel, bevor sie Schaden anrichten können.

UCRETE-Industrieböden werden von den mit ‚++‘ gekennzeichneten Substanzen auch nach langfristiger



Beaufschlagung nicht beeinträchtigt. Durch Salzablagerungen, verunreinigte Lösemittel, starke Färbemittel und aggressive Säuren können Verfärbungen auftreten, die jedoch die Leistungsfähigkeit des Bodens nicht beeinträchtigen.

Dies kann durch regelmäßige Reinigung vermieden werden. Effektive Reinigungsmethoden verlängern die Lebensdauer und tragen zum guten Aussehen eines jeden Bodenbelags bei.

Chemikalien in der Nahrungsmittelindustrie

UCRETE-Industrieböden sind beständig gegen die folgenden allgemein üblichen 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:

Ölsäuren sind die organischen Säuren, die durch Oxidation von häufig in

der Nahrungsmittelindustrie verwendeten pflanzlichen und tierischen Fetten entstehen.

Konzentrierte Zitronensäure:

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



UCRETE® wird häufig zur Auskleidung von Abwasserrinnen, Auffangwannen, Pumpensämpfen sowie Bodenflächen verwendet.

Hygiene als oberstes Gebot

Wo auch immer Bodenbeläge eingesetzt werden, sorgen regelmäßige und angemessene Reinigungsmaßnahmen für die Sicherheit am Arbeitsplatz und für den Erhalt der Ästhetik.

Alle UCRETE-Produkttypen sind dicht und im gesamten Querschnitt undurchlässig. UCRETE ist grundsätzlich inert und verhindert 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.



Die außerordentliche chemische Beständigkeit von UCRETE-Industrieböden bedeutet, dass handelsübliche Reinigungsmittel diesen Böden 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 sich dann nur schwer entfernen lassen. Reinigungsmittelrückstände sollten also stets entfernt und der Boden gut nachgespült werden, um den optimalen Zustand langfristig zu erhalten.

Die Wahl der Reinigungsmittel hängt von der Einsatzumgebung und dem Verschmutzungsgrad ab. Wie bei allen Reinigungsmethoden muss die Verschmutzung zunächst vorbehandelt und dann von der Oberfläche entfernt werden.

Besonders bei größeren Flächen kann es empfehlenswert sein, maschinelle Reinigungsgeräte für die regelmäßige Standardreinigung einzusetzen.

Böden in der Nahrungsmittelindustrie

Die Be- und Verarbeitung frischer Nahrungsmittel erfordert höchste Reinlichkeit. Daher müssen Verunreinigungen, die zum schnellen Verderben der Lebensmittel beitragen können, mit geeigneten Verfahren innerhalb festgelegter Reinigungszyklen beseitigt werden. Und dies nicht nur im Hinblick auf hohe Hygienestandards: Auch die in der Lebensmittelindustrie Beschäftigten profitieren durch die dadurch erzielte Sauberkeit von einem sicheren Arbeitsplatz.

Wie und in welchem Rahmen die Reinigungen durchzuführen sind, ist firmen- bzw. branchenabhängig. Einen Baustein in diesem Konzept stellen die jeweilige Bodenbeläge dar. Und auch hier zeigt UCRETE-Polyurethanbeton sein hohes Leistungsvermögen. Sein breites Resistenzpotenzial gegenüber handelsüblichen Reinigungsmitteln und -verfahren unterstützt jedes Hygienekonzept in überzeugender Form.

Unabhängige Tests vom Polymer Institut bescheinigen unseren UCRETE-Polyurethanbetonböden die Konformität zu den Vorgaben der EU-Verordnung 852 (Lebensmittelsicherheit bzw. -hygiene) im Bezug auf die Anforderungen an geeignete Oberflächenschutzsysteme in Lebensmittelbetrieben, welche demnach wasserundurchlässig, hoch abriebfest, nicht toxisch sowie leicht zu reinigen sein müssen.



Gezielter Abbau von Spannungen

UCRETE-Industrieböden werden wegen ihrer ausgezeichneten Beständigkeit gegenüber einer Vielzahl äußerst aggressiver Lösemittel häufig in Bereichen eingesetzt, in denen Lösemittel gelagert und gehandhabt werden.

Wo auch immer Lösemittel als Reiniger oder in der Produktion eingesetzt werden, besteht ein potentiell Risiko der Bildung explosiver Dampf-Luft-Gemische. Eine elektrostatische Entladung kann ausreichend Energie erzeugen, um solch ein Gemisch zu entzünden.

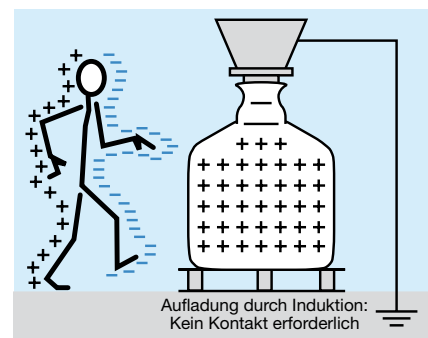
Die gleiche Gefahr besteht in Bereichen, in denen organische Pulver verarbeitet oder produziert werden. Dort können sich gefährliche Pulver-Luft-Gemische bilden, die bei Entzündung zu verheerenden Staubexplosionen führen.

UCRETE-AS-Beläge haben einerseits die Beständigkeit gegen Chemikalien und Lösemittel, die für einen Boden in Herstellungsbetrieben erforderlich ist, andererseits die leitfähige Eigenschaft, durch welche unerwünschte statische Elektrizität unter Kontrolle gehalten werden kann.

Erdanschlüsse

Erdanschlüsse verbinden den antistatischen Bodenbelag mit dem Untergrund und erleichtern die Ableitung elektrischer Ladungen. Es wird allgemein empfohlen, zwei Erdanschlüsse pro Raum auf jeweils gegenüberliegenden Seiten zu legen um sicherzustellen, dass der gesamte Boden auch bei Beschädigung eines Anschlusses immer noch seine Funktion erfüllen kann.

Das Erdungskabel muss bauseits vorhanden oder vom Fachmann bereitgestellt werden. Es wird während der Verlegung fächerförmig aufgespreizt und mit dem Bodenbelag verbunden.



Resultate gemäß Standard-Messmethoden

EN 1081

UCRETE MF AS	$R_g < 10^9 \Omega$
UCRETE DP 10 AS	$R_g < 10^9 \Omega$
UCRETE DP 20 AS	$R_g < 10^9 \Omega$
UCRETE TZ AS	$R_g < 10^9 \Omega$
UCRETE HPQ AS	$R_g < 10^9 \Omega$

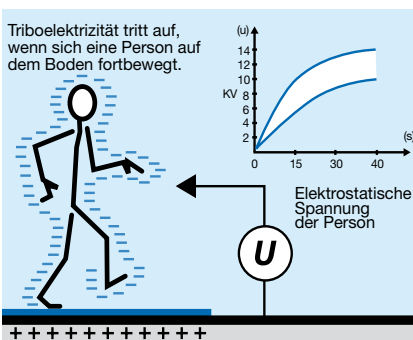
IEC 61340-5-1

UCRETE MF AS	$R_g < 10^9 \Omega$
UCRETE TZ AS	$R_g < 10^9 \Omega$



Statische Elektrizität

- führt zu unerwünschter Ansammlung von Staub
- kann Unwohlsein hervorrufen
- kann elektronische Geräte beschädigen
- kann Lösemittel-Luft-Gemische oder Staub-Luft-Gemische entzünden



UCRETE-AS-Beläge funktionieren durch die Ableitung statischer Elektrizität in den Untergrund. Zur Vermeidung induktiver oder triboelektrischer Aufladung des Personals, welches in diesem Bereich arbeitet, muss ein elektrischer Kontakt mit dem Boden geschaffen werden. Dies erfordert das Tragen von antistatischem Schuhwerk.

Labortests von B.E.STAT an einer Vielzahl von antistatischen Bodenbelägen haben gezeigt, dass das entstehende elektrische Potential bei einem Menschen, der sich auf einem UCRETE-Boden bewegt, deutlich geringer ist als bei anderen Bodenbelägen. Da der beste Schutz gegen statische Entladung das Vermeiden der statischen Elektrizität ist, sind die UCRETE-Industrieböden eine sichere Wahl.

Sie haben die Wahl

UCRETE-Polyurethanbeton ist ein robuster Industriebodenbelag. Er besteht aus einem Polyurethanharz-Bindemittelsystem und vorge-mischten Füllstoffkomponenten. Bei richtiger Auswahl erfüllt UCRETE viele Jahre lang seine Funktion, auch unter äußerst aggressiven industri-ellen und produktionstechnischen Gegebenheiten.

Alle UCRETE-Produkte besitzen grundsätzlich die gleiche chemische Beständigkeit, wie in der chemischen Beständigkeitstabelle angegeben.

Die erste Frage bei der Wahl eines geeigneten UCRETE-Bodenbelags ist, welche Einsatztemperaturen herrschen (siehe S. 7). Sie bestimmen die Schichtdicke des Bodens, welche wiederum die Anzahl möglicher Oberflächen beeinflusst.

Für Bereiche, in denen schwere mechanische Belastung zu erwarten ist, sollten Systeme mit höherer Schichtdicke gewählt werden. Die Wahl der Oberfläche wird dann durch ästhetische Aspekte und das erforderliche Oberflächenprofil bestimmt.

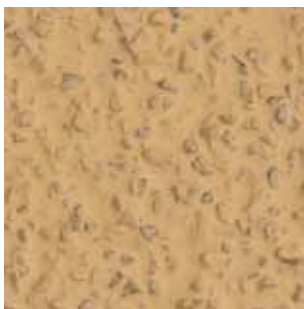
Die geeignete Oberflächenstruktur für einen bestimmten Anwendungsbereich hängt von der Art und Menge der auslaufenden Flüssigkeiten, den Arbeitsprozessen und den vorge-schriebenen Reinigungsmethoden ab.



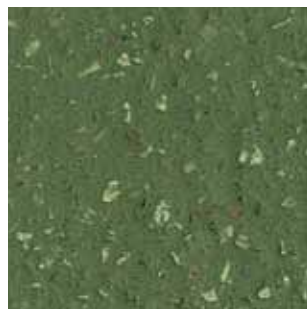
In enger Zusammenarbeit mit dem Auftraggeber wird die für den jeweiligen Einsatzzweck optimale UCRETE-Lösung von unseren Spezialisten erarbeitet.

UCRETE MF	4–6	mm glatte Oberfläche (stumpf, matt)
UCRETE MFAS	4–6	mm glatte Oberfläche, antistatisch (stumpf, matt)
UCRETE MT	4–6	mm feinrau
UCRETE HPQ	4–6	mm Colorquarz
UCRETE HPQAS	6	Colorquarz, antistatisch
UCRETE DP10	4–9	mm feinrau
UCRETE DP10AS	6	mm mittelrau, antistatisch
UCRETE DP20	4–9	mm mittelrau
UCRETE DP20AS	6	mm mittelrau, antistatisch
UCRETE DP30	4–9	mm rau
UCRETE HF100RT	9	mm feinrau
UCRETE UD200	6–12	mm feinrau
UCRETE UD200SR	6–12	mm rau
UCRETE TZ	9–12	mm Terrazzo
UCRETE TZAS	9–12	mm Terrazzo, antistatisch

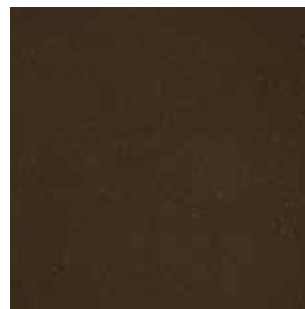
UCRETE-Industrieböden bieten viele Varianten von glatten bis rauen Oberflächen und ermöglichen die Gestaltung als einfarbige Fläche, als Terrazzo-Belag oder mit mehrfarbigen Quarzsanden in Schichtdicken von 4–12 mm. Damit kann der Boden für die Anforderungen des jeweiligen Projekts maßgeschneidert und die optimale Lösung mit einem guten Preis-Leistungs-Verhältnis gefunden werden.



Creme
UCRETE DP 30



Grün
UCRETE UD 200 SR



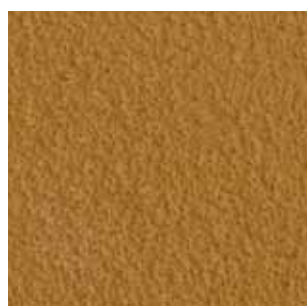
Grün-Braun
UCRETE MF



Rot
UCRETE UD 200



Orange
UCRETE HF 100 RT



Gelb
UCRETE DP 10



Hellgelb
UCRETE MF

Jedes UCRETE-System ist in allen hier abgebildeten Standardfarben lieferbar. Unsere Bilder dienen nur als Beispiel. Die endgültige Farbe eines UCRETE-Bodens hängt von dem gewählten System und örtlichen Gegebenheiten ab. Unter UV-Einstrahlung vergilbt UCRETE. Für weitere Informationen und Ansichtsmuster kontaktieren Sie bitte Ihr örtliches BASF Construction Chemicals Büro.

Intelligente Lösungen von BASF Construction Chemicals

Welches Bauwerk auch immer Sie planen, welche Herausforderungen auch immer dabei auf Sie zukommen - wir von der BASF Bauchemie bieten Ihnen intelligente Lösungen, damit Sie noch erfolgreicher am Markt agieren können.

Unsere führenden Marken bilden ein breites Spektrum innovativer Systeme, basierend auf jahrelanger Erfahrung und den Ergebnissen intensiver Forschung und Entwicklung.

CONICA®	Sportbelagssysteme
CONIDECK	Händisch und maschinell auftragbare Abdichtungssysteme
CONIROOF	PUR-basierende Dachabdichtungssysteme
EMACO®	Betonreparatursysteme
HECK®	Wärmedämmverbundsysteme
MASTERFLOW®	Präzisions- und Spezialvergussmörtel
MASTERFLEX®	Fugenabdichtungen
MASTERSEAL®	Abdichtungs- und Oberflächenschutzsysteme
MASTERTOP®	Dekorative Bodenbeschichtungen und Lösungen für Industrieböden
PCI®	Fliesenverlegewerkstoffe, Estriche und Abdichtungssysteme
RAJASIL®	Mauerwerk- und Steinsanierungen, Fassadenbeschichtungen
UCRETE®	Widerstandsfähige Industrieböden für extreme Belastungen

BASF Construction Chemicals Europe AG
Industriestrasse 26
8207 Schaffhausen
Schweiz
Tel.: +41 58 9582551
Fax: +41 58 9583621

BASF Bautechnik GmbH
Dr.-Albert-Frank-Straße 32
D-83308 Trosberg
Tel.: +49 8621 863700
Fax: +49 8621 863703

www.flooring.basf.de
www.ucrete.basf.com
Info-ucrete@basf.com