



# Ucrete Industrieböden

Die widerstandsfähigsten Böden  
der Welt seit 1969

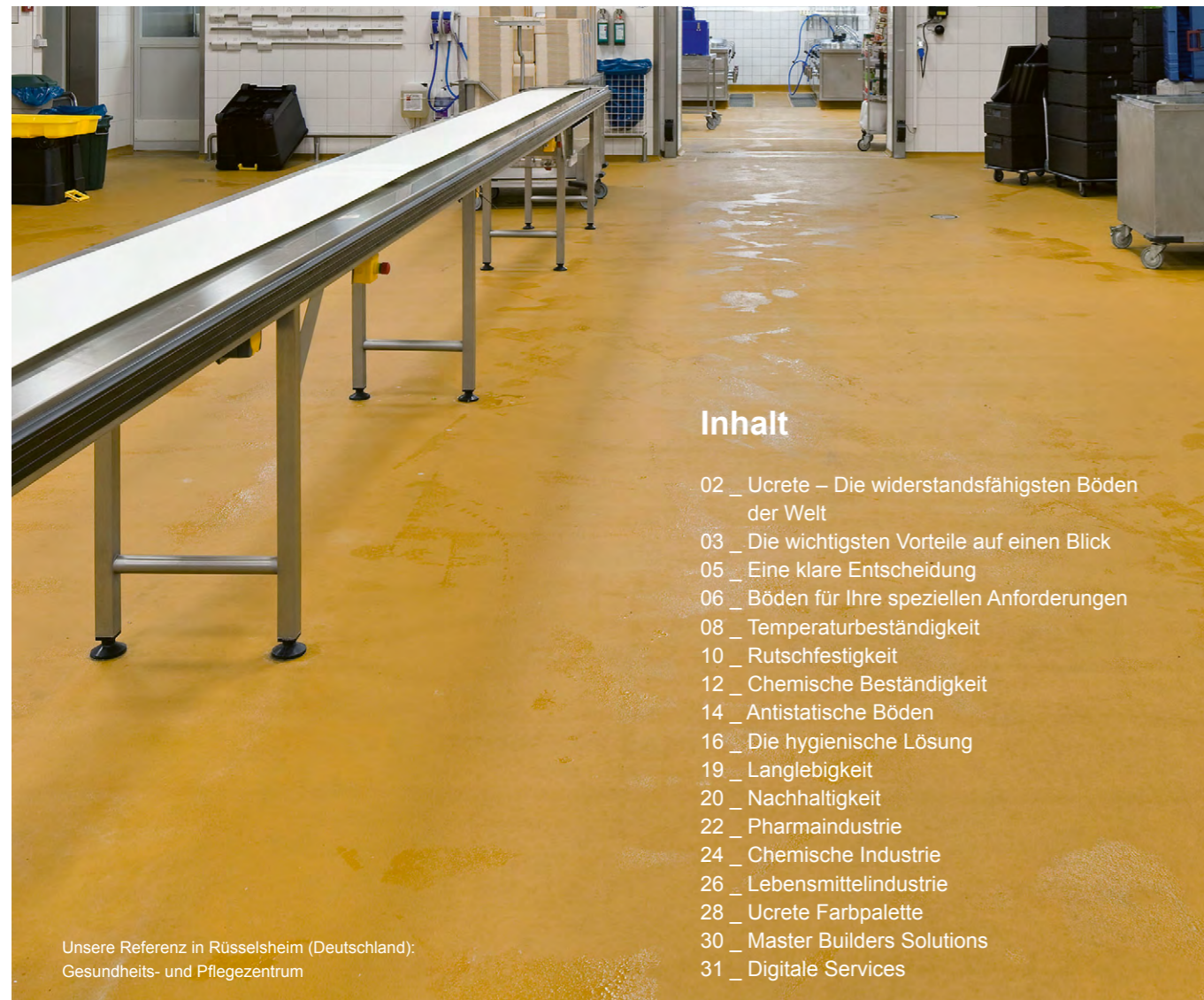
**50**  
YEARS OF  
Ucrete

50 Years  
of Excellence  
in Flooring



## Ucrete – die widerstandsfähigsten Böden der Welt seit 1969

**Leistung auf höchstem Niveau seit mehr als 50 Jahren.** Ucrete steht für innovative, nachhaltige und praktische Systemlösungen. Wenn Sie den richtigen Boden für Ihr Projekt suchen, finden Sie bei Ucrete Leistung und Reputation, die sich unsere Systeme über Jahrzehnte in aggressiven Prozessumgebungen der Lebensmittel-, Pharma- und chemischen Industrie sowie im Maschinenbau erarbeitet haben.



### Inhalt

- 02 \_ Ucrete – Die widerstandsfähigsten Böden der Welt
- 03 \_ Die wichtigsten Vorteile auf einen Blick
- 05 \_ Eine klare Entscheidung
- 06 \_ Böden für Ihre speziellen Anforderungen
- 08 \_ Temperaturbeständigkeit
- 10 \_ Rutschfestigkeit
- 12 \_ Chemische Beständigkeit
- 14 \_ Antistatische Böden
- 16 \_ Die hygienische Lösung
- 19 \_ Langlebigkeit
- 20 \_ Nachhaltigkeit
- 22 \_ Pharmaindustrie
- 24 \_ Chemische Industrie
- 26 \_ Lebensmittelindustrie
- 28 \_ Ucrete Farbpalette
- 30 \_ Master Builders Solutions
- 31 \_ Digitale Services

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



## Die wichtigsten Vorteile auf einen Blick

Ucrete Industrieböden setzen den Maßstab bei attraktiven Schwerlastböden. Sie lassen sich schnell und praktisch verarbeiten und erfüllen alle Anforderungen der modernen verarbeitenden Industrie. Die Produktreihe umfasst einzigartige Böden, die sich durch ihre Leistung in der Lebensmittel-, Pharma- und chemischen Industrie sowie im Maschinenbau in mehr als fünf Jahrzehnten einen unvergleichlichen Ruf erarbeitet haben. Ucrete Böden minimieren Ausfallzeiten und gewährleisten eine sichere, hygienische und effiziente Arbeitsumgebung während ihrer langen Lebensdauer. Dies macht sie zu einer der kosteneffektivsten Bodenlösungen.

### Langlebigkeit

Es gibt viele 20 bis 30 Jahre alte Ucrete Böden in aggressiven Umgebungen, die noch heute in Benutzung sind.

### Schnelle Verarbeitung und Aushärtung

Auch bei niedrigen Temperaturen. Es sind Systeme erhältlich, die bereits nach fünf Stunden bei 10 °C vollständig belastbar sind und sich damit ideal für Sanierungen eignen.

### Feuchtigkeitstolerant

Sie können ohne spezielle Grundierung auf sieben Tage altem Beton verarbeitet werden und erleichtern damit die pünktliche Fertigstellung von Projekten mit kurzen Laufzeiten.

### Temperaturbeständigkeit

Widerstehen je nach Spezifikation Spillagen bis 150 °C.

### Chemische Beständigkeit

Von starken Säuren bis hin zu Alkalien, Fetten, Ölen und Lösungsmitteln, die klassische Kunstharzböden rasch angreifen würden.

### Sicher und sauber

Für Ihre Mitarbeiter, Ihre Produkte und die Umwelt. Zertifiziert nach dem Eurofins Indoor Air Comfort Gold-Standard für niedrige Emissionen.

### Hygiene

Sind genauso reinigungsfähig wie Edelstahl, hemmen biologisches Wachstum und erleichtern damit die Einhaltung hygienischer Standards.

### Geschmacks- und geruchsneutral

Von Ucrete Systemen geht kein Risiko von Produktkontamination aus. Die Böden eignen sich sogar für die Applikation in offenen Lebensmittelbereichen.



Unsere Referenz in Ceské Budejovice (Tschechische Republik):  
Brauerei Budweiser Budvar



## 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 heute immer noch in Benutzung. Vertrauen Sie der Reputation von Ucrete aus über fünfzig Jahren und vielen Millionen Quadratmetern Boden für große und kleine Unternehmen in mehr als hundert Ländern weltweit.

### Eine einfache Entscheidung

#### Wenn Sie einen Boden möchten

- ...der aggressiven Produktionsumgebungen widersteht
- ...der Bakterienwachstum und Schimmelbildung verhindert
- ...der dieselbe bakterielle Reinigungsfähigkeit wie Edelstahl besitzt
- ...der bereits nach fünf Stunden bei 10°C benutzt werden kann
- ...der einem breiten Spektrum aggressiver Chemikalien widersteht
- ...der gut aussieht
- ...der stetig austretendem kochendem Wasser widersteht
- ...der auf sieben Tage altem Beton und anderen Untergründen mit hohem Feuchtigkeitsgehalt schnell verarbeitet werden kann
- ...der Ausfallzeiten minimiert
- ...der Instandhaltungskosten senkt
- ...der mithilfe von rutschfesten Oberflächen Unfälle in nassen und schmierigen Umgebungen verhindert
- ...der langlebige Lösungen bietet
- ...der die Umwelt schützt
- ...der sich nachweislich seit mehr als 50 Jahren bewährt hat

Dann ist die Entscheidung einfach, denn es kommt nur ein Ucrete Boden in Frage.

[www.ucrete.com](http://www.ucrete.com)

#### Wir können helfen

Die Expertise, die wir uns mit Ucrete Böden in der verarbeitenden Industrie während der letzten 50 Jahre angeeignet haben, kann Ihnen helfen, die kosteneffektivsten, elegantesten und langlebigsten Lösungen zu finden.

Ihr Ucrete Experte von Master Builders Solutions bespricht die Bodenlösung mit Ihnen und findet das richtige Produkt mit dem richtigen Erscheinungsbild und der richtigen

Rutschfestigkeit, in der richtigen Schichtdicke für Ihre Temperaturanforderungen und mit der Robustheit, die eine langlebige Lösung garantiert. Außerdem können wir Sie beim Entwerfen und Gestalten des Untergrunds beraten, um den bestmöglichen Boden für Sie zu finden.

Wenn Sie weitere Informationen wünschen, wenden Sie sich bitte an Ihren lokalen Master Builders Solutions-Experten.



## Böden für Ihre speziellen Anforderungen

Seit über 50 Jahren investieren wir in unser technisches Know-how und Marktverständnis, um eine Palette hochleistungsfähiger und nachhaltiger Böden mit verschiedenen ästhetischen und technischen Oberflächen anzubieten. Ucrete Böden erfüllen die höchsten Anforderungen unserer Kunden.



Unsere Referenz in Homburg (Deutschland):  
Brauerei Karlsberg

### Glatte Böden

- Ucrete MF 4–6 mm
- Ucrete MF40AS 4–6 mm, antistatisch
- Ucrete MFAS-C 4–6 mm, leitfähig
- Ucrete TZ 9–12 mm, Terrazzo
- Ucrete TZAS 9–12 mm, antistatischer Terrazzo

### Leicht strukturierte Böden

- Ucrete DP10 4–9 mm
- Ucrete DP10AS 6 mm, antistatisch
- Ucrete HF60RT 6 mm
- Ucrete HF100RT 9 mm
- Ucrete HPQ 4–6 mm, farbiger Quarz
- Ucrete HPQAS 6 mm, antistatischer farbiger Quarz
- Ucrete IF 9 mm (Zuschlag von Eisenspänen)
- Ucrete UD200 6–12 mm

### Mittelstrukturierte Böden

- Ucrete DP20 4–9 mm
- Ucrete DP20AS 6 mm, antistatisch
- Ucrete UD200SR 6–12 mm
- Ucrete UD100AS 9 mm, antistatisch

### Stark strukturierte Böden

- Ucrete DP30 4–9 mm

### Vertikale Flächen

- Ucrete RG 4–9 mm, Hohlkehlen und Verputz
- Ucrete TZ COVE 6–9 mm, Terrazzo-Hohlkehlen

### Rutschfestigkeit

Die optimale Oberflächenstruktur für eine bestimmte Anwendung hängt von den erwarteten Spillagen, den Arbeiten im betreffenden Bereich sowie den geltenden Ordnungs- und Reinigungsvorgaben ab. Weitere Informationen zur Rutschfestigkeit finden Sie auf Seite 10.

### Hygiene

Ucrete Böden hemmen biologisches Wachstum und lassen sich genauso einfach wie Edelstahl reinigen. Weitere Informationen finden Sie auf Seite 16.

### Temperaturbeständigkeit

Die Temperaturanforderungen entscheiden über die erforderliche Bodenschichtdicke und die Auswahl des geeigneten Systems. Weitere Informationen finden Sie auf Seite 8.

### Chemische Beständigkeit

Alle Ucrete Böden bieten hervorragende chemische Beständigkeitswerte (siehe Tabellen auf Seite 12).

### Antistatisch

Wenn Sie empfindliche elektronische Geräte schützen oder Explosionsgefahren minimieren müssen, können Sie aus einer Reihe von antistatischen Systemen wählen (siehe Seite 14).

### Mechanische Widerstandsfähigkeit

Für Bereiche, in denen mit starken mechanischen Stößen und einer intensiven Beanspruchung durch hartbereiften Verkehr zu rechnen ist, sollten dickere Systeme mit mehr Zuschlagstoffen verwendet werden.

### Geschmacks- und geruchsneutral

Ucrete Bodensysteme sind auch während der Verarbeitung geschmacks- und geruchsneutral, sodass sie auch für Wochenend- und Instandhaltungsarbeiten eine sichere Wahl sind.

### Schnelle Verarbeitung

Wir wissen, dass es nicht immer einfach ist, Produktionslinien abzuschalten. Deshalb können viele unserer Systeme an nur einem Wochenende oder sogar über Nacht verarbeitet werden. Durch die Minimierung der Stillstandszeiten werden Zeit- und Kostenaufwand reduziert. Ucrete UD200 beispielsweise kann bei 10°C schon nach fünf Stunden benutzt werden.

### Eine maßgeschneiderte Lösung

Durch die große Auswahl an Ucrete Systemen können Sie Ihren Boden exakt so konfigurieren, dass er alle Ihre Anforderungen erfüllt. Wir beraten Sie bei der Auswahl der besten und kosteneffektivsten Bodenlösung für Ihren Standort. Wenden Sie sich einfach an Ihren lokalen Master Builders Solutions-Experten.



## Temperaturbeständigkeit



Unsere Referenz in Brügge (Belgien):  
Marine Harvest

Im Gegensatz zu klassischen Kunstharzbodensystemen, die oft schon bei 60 °C weich werden, bleiben die einzigartigen Ucrete Hochleistungsböden bis zu einer Temperatur von 130 °C stabil.

Dank dieser hohen Temperaturbeständigkeit bei gleichzeitiger Erhaltung des Verbunds zum Untergrund hält Ucrete sowohl heißen Spillagen und extremen Temperaturschocks stand.

Ucrete Böden sind in vier verschiedenen Schichtdicken von 4 mm bis 12 mm erhältlich, die sich für die extremsten Umgebungen mit gelegentlichen bis zu 150 °C heißen Spillagen eignen (siehe oben).

### Immer zuverlässig

Je dicker Ucrete ist, desto besser wird die Haftfläche mit dem Untergrund vor der enormen Belastung eines plötzlichen Temperaturschocks geschützt.

Die Auswahl des passenden Systems hängt auch immer von der tatsächlichen Nutzung ab. Eine verschüttete Tasse 90 °C heißen Kaffees wird einen 4-mm-Boden nicht schädigen, eine 90 °C heiße 1000-Liter-Spillage hingegen wahrscheinlich schon.

Ein 9 mm dicker Ucrete Boden kann zum Beispiel dem regelmäßigen Ablassen von kochendem Wasser widerstehen.

Umgebungen mit plötzlichen Temperaturschocks erfordern einen qualitativ hochwertigen, tragfähigen Untergrund, der genügend Reserven für die erwarteten Temperatursprünge bietet.

### Tiefemperaturschock

Kryogene Spillagen stellen eine besonders große Herausforderung für Böden dar. 9 mm dicke Ucrete Böden überstehen gelegentliche kryogene Spillagen, z. B. bis zu 5 Liter flüssigen Stickstoffs, laut Spezifikation unbeschadet.

### Schichtdickenspezifikationen

#### 4 mm

- Voll beständig bis +70 °C
- Gefriertemperaturen bis –15 °C
- Ucrete DP, HPQ, MF, RG

#### 9 mm

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

#### 6 mm

- Voll beständig bis +80 °C
- Leichte Dampfreinigung
- Gefriertemperaturen bis –25 °C
- Ucrete DP, HF60RT, RG, UD200, UD200SR

#### 12 mm

- Voll beständig bis +130 °C
- Gelegentliche Spillage bis 150 °C
- Hochdruck-Dampfreinigung
- Gefriertemperaturen bis –40 °C
- Ucrete TZ, UD200, UD200SR

### Bewährte Erfahrung aus über 50 Jahren

Es gibt kein einfaches Prüfverfahren, um zu garantieren, dass ein Bodensystem wiederholten extremen Temperaturbelastungen in einer Werksumgebung über Jahre hinweg standhält. Unsere Daten basieren auf mehr als 50 Jahren Erfahrung mit Ucrete Böden in aggressiven Prozessumgebungen weltweit.

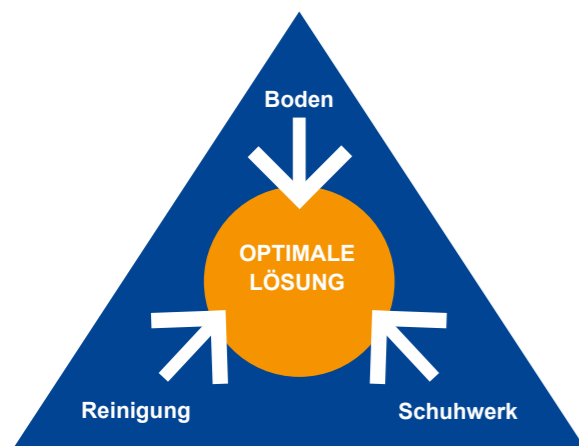


# Rutschfestigkeit

In nassen und schmierigen Prozessumgebungen ist das richtige Oberflächenprofil entscheidend für ein sicheres und effizientes Arbeitsumfeld. Ucrete Böden bieten viele verschiedene Oberflächenprofile, von glatten bis hin zu stark strukturierten Böden mit definiertem Profil.

### Bodengefälle

Böden werden häufig mit Gefälle verarbeitet, sodass Wasser und flüssige Spillagen zu einem Entwässerungspunkt hin ablaufen können. Frei ablaufende Böden erfordern ein entsprechendes Gefälle, das zu der Oberflächenstruktur des Bodens und der Arbeitsumgebung passt. So entsteht ein dauerhaft sicheres und hygienisches Arbeitsumfeld.



Beeinflussende Faktoren der Rutschfestigkeit

### Ausrutschen, stolpern und stürzen

Um diese Gefahren zu minimieren, ist ein ganzheitlicher Ansatz erforderlich. Lösungen, die die Verunreinigung des Bodens verhindern, oder veränderte Arbeitspraktiken und -methoden können genauso wirksam sein wie die Reinigung oder geeignetes Schuhwerk. Dabei muss ein Kompromiss zwischen Reinigung und Rutschfestigkeit gefunden werden. Glattere Böden müssen u. U. öfter, rauere Böden dagegen aggressiver gereinigt werden.

### Hygiene

Sie müssen keine Kompromisse bei der Ästhetik oder Hygiene eingehen, wenn Sie nach einem rutschfesten Boden suchen. Ucrete DP-Systeme bieten R12- und R13-Profilböden, die genauso wie Edelstahl gereinigt werden können.

### Planmäßige Reinigung

Die Häufigkeit und Art der Reinigung sollte in einem formalen Reinigungsplan für jeden Standort festgelegt werden. Die Reinigung des Bodens sollte auf die Reinigung der Maschinen und der Anlagen abgestimmt werden, damit Rückstände entfernt werden, bevor sie auf dem Boden antrocknen.

### Maßgeschneiderte Lösungen

Nicht jeder Bereich erfordert dieselbe Rutschfestigkeit. Darum bieten wir Ucrete mit einer Reihe von Oberflächenstrukturen an. So kann der Boden genau auf Ihre Bedürfnisse zugeschnitten werden. Für eine individuelle Beratung kontaktieren Sie bitte Ihren lokalen Master Builders Solutions-Experten.

### Eignung nach DIN 51130

Ucrete MF	R10	Ucrete IF	R11/R12*
Ucrete TZ	R9	Ucrete DP10	R11
Ucrete HPQAS	R11	Ucrete DP20	R11/R12*
Ucrete HF60RT	R10/R11*	Ucrete UD200SR	R13
Ucrete HF100RT	R10/R11*	Ucrete DP30	R13
Ucrete UD200	R10/R11*		

\*abhängig von der Spezifikation

### EN 13036-4 Pendeltest \*\*

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

\*\* Pendeltestwert auf nassem Boden mit 4S-Gummi

### EN 13036-4 Pendeltest

Interpretation der Ergebnisse

Bis 24	Hohes Rutschvermögen
25–35	Mittleres Rutschvermögen
Ab 35	Schwaches Rutschvermögen





# Chemische Beständigkeit

Ucrete Böden verfügen über eine ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber einer Vielzahl von Chemikalien, einschließlich zahlreicher Stoffe, die Kunstharzböden und andere Polyurethanbetonsysteme rasch angreifen würden.

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

Es gibt nur sehr wenige Chemikalien, die Ucrete Böden schnell angreifen. Diese sind in der Tabelle mit **NR** gekennzeichnet.

Ucrete kann – 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 behandelt und behoben werden. Anderenfalls könnten sich die Leckagen zu einer ständigen Beaufschlagung mit der Chemikalie ausweiten, die zu Oberflächenerosion führen kann.

Bei einer langfristigen Beaufschlagung mit Lösungsmitteln kann Ucrete erweichen. Allerdings erholt sich das System häufig, sobald das Lösungsmittel entfernt wird und der Boden abtrocknen kann. In der Praxis verdunsten die meisten Lösungsmittel jedoch, bevor sie Schaden anrichten können.

Eine ausführlichere Tabelle mit Informationen zur chemischen Beständigkeit stellen wir Ihnen auf Anfrage zur Verfügung.

Durch Salzablagerungen, verunreinigte Lösungsmittel, 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 vermieden werden, insbesondere wenn die Entstehung von Pfützen vermieden wird und verschüttete Flüssigkeiten nicht antrocknen.

Grundsätzlich verlängern effektive Reinigungsmethoden das Leben jedes Bodens und verbessern sein Erscheinungsbild.

## Chemikalien in der Lebensmittelindustrie

Ucrete Böden sind beständig gegen die folgenden gängigen Chemikalien in der Nahrungsmittelindustrie:

### Essigsäure, 50 %:

Als Branntweinessig in der Nahrungsmittelindustrie häufig zur Reinigung von Flächen mit Lebensmittelkontakt verwendet.

### Milchsäure, 30 % bei 60 °C:

Stellvertretend für Milch und Milchprodukte.

### Ölsäure, 100 % bei 60 °C:

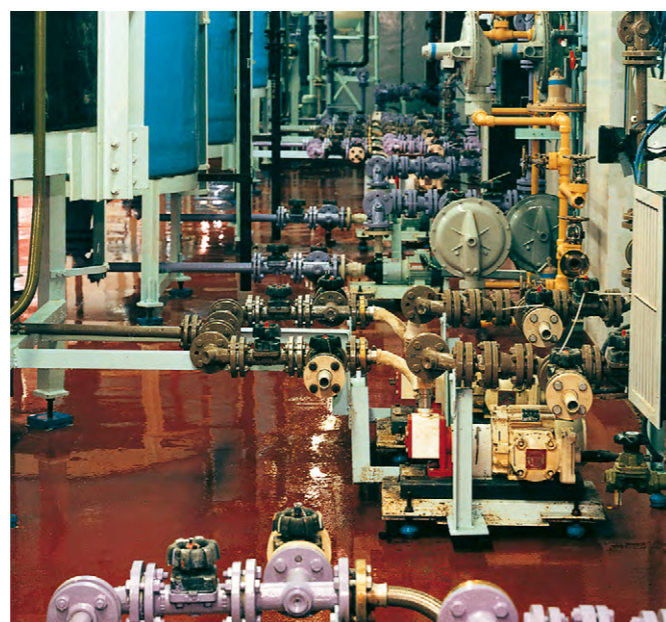
In organischen Säuren, die durch Oxidation von pflanzlichen Ölen und tierischen Fetten entstehen (häufig in der Nahrungsmittelindustrie anzutreffen).

### Zitronensäure, 50 %:

In Zitrusfrüchten, stellvertretend für Fruchtsäuren im weiteren Sinne, die Kunstharzböden schnell zerstören können.

### Natronlauge, 50 % bei 60 °C:

Verbreitet in der Reinigung und in CIP-Bereichen.



Unsere Referenz in Royston (Großbritannien):  
Johnson Matthey

## Widerstandsfähigkeit gegenüber gängigen Industriechemikalien

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 Master Builders Solutions Ansprechpartner.



# Antistatische Böden

## Schutz von elektrischen Bauteilen

Da die elektronischen Geräte immer kleiner werden und in immer mehr Bereichen vordringen, rückt auch der Schutz vor den Auswirkungen elektrostatischer Entladungen mehr in den Vordergrund.

## Explosionsschutz

Wenn Lösungsmittel in der Verarbeitung oder Reinigung zum Einsatz kommen, besteht potenziell die Gefahr, dass explosive Dampf-Luft-Gemische entstehen.

Dasselbe gilt in Bereichen, in denen organische Pulver verarbeitet oder produziert werden. Auch dort können sich gefährliche Pulver-Luft-Gemische bilden, die durch eine elektrostatische Entladung genug Energie für eine Entzündung finden und explodieren können.

## Die Systemlösung

Antistatische Ucrete Böden besitzen die erforderliche Leitfähigkeit, um unerwünschte statische Elektrizität zu kontrollieren. Ein antistatischer Boden allein reicht jedoch nicht aus! Sie brauchen einen langlebigen Boden mit einer Beständigkeit

gegen Lösungsmittel, Chemikalien, Temperaturen und mechanische Stöße. Zudem muss sich der Boden u. U. einfach reinigen lassen, hygienisch sein und eine Rutschfestigkeit bieten, die eine sichere Arbeitsumgebung gewährleistet.

Wir bieten viele verschiedene antistatische Ucrete Systeme: von glatten Böden und Terrazzo-Systemen bis hin zu extrem rutschfesten Böden mit definiertem Profil. Wir wollen, dass der Boden alle Ihre Anforderungen erfüllt und Ihnen die Kontrolle über die statische Elektrizität gibt.

Hinweis: Damit sich Personen nicht aufladen, müssen sie in elektrischem Kontakt mit dem Boden stehen. Dafür benötigen sie antistatische Schuhe.

## Unerwünschte statische Elektrizität

- Schädigt elektrische Bauteile
- Führt zu unerwünschten Staubablagerungen
- Ist unangenehm und verursacht Unfälle
- Entzündet Explosivstoffe, Lösungsmittel-Luft- oder Luft-Pulver-Gemische

	Erdungs-widerstand EN 1081	Erdungs-widerstand EN 61340-4-1	Erdungs-widerstand EN 61340-4-5	Körperspannungsaufbau EN 61340-4-5
▪ Anforderungen in EN61340-5-2	n. a.	< 1 GΩ	< 1 GΩ	< 100 V
▪ Ucrete MFAS-C	< 50 kΩ	< 50 kΩ	< 35 MΩ	< 50 V
▪ Ucrete MF40AS	< 1 MΩ	< 1 MΩ	< 35 MΩ	< 50 V
▪ Ucrete DP10AS	< 1 MΩ	< 1 MΩ	< 35 MΩ	< 100 V
▪ Ucrete DP20AS	< 1 MΩ	< 1 MΩ	< 35 MΩ	< 100 V
▪ Ucrete HPQAS	< 1 MΩ	< 1 MΩ	< 35 MΩ	< 100 V
▪ Ucrete TZAS	< 1 MΩ	< 1 MΩ	< 35 MΩ	< 50 V
▪ Ucrete UD100AS	< 1 MΩ	< 1 MΩ	< 35 MΩ	< 100 V



## Explosivstoffbereiche

In allen Bereichen, in denen mit Explosivstoffen gearbeitet wird, sollte das leitfähige Bodensystem Ucrete MFAS-C verwendet werden.

## Statische Elektrizität vermeiden

Am besten lassen sich elektrostatische Entladungen, die empfindliche elektronische Geräte schädigen oder Staub- und Lösungsmittelexplosionen verursachen könnten, vermeiden, indem der Aufbau statischer Elektrizität vermieden wird.

Antistatische Ucrete Böden minimieren Körperspannungen und erleichtern ihre Ableitung zur Erde, sofern das Personal antistatische Schuhe trägt. Je leitfähiger der Boden, desto weniger statische Elektrizität baut sich auf.



Unsere Referenz in Luton (Großbritannien):  
Measurement Technology Ltd



# Die hygienische Lösung

Hygiene muss in ihrer Gesamtheit betrachtet werden. Optimale Ergebnisse erfordern die richtigen Ausrüstungen und Reinigungsmethoden, aber auch hygienische Arbeitspraktiken.

Der richtige Boden hilft zusätzlich. Ucrete Böden sind dicht und undurchlässig und erleichtern die Einhaltung von Hygienestandards.

### Genauso reinigungsfreundlich wie Edelstahl

Alle Ucrete Böden sind dicht und undurchlässig und haben bewiesen, dass sie dieselbe bakterielle Reinigungsfreundlichkeit wie Edelstahl bieten.

### Hemmt biologisches Wachstum

Ucrete Böden sind im Grunde inert, nicht biologisch abbaubar und hemmen das Wachstum von Bakterien oder Pilzen. Dies ist einer der Gründe, warum die gesamte Pharma- und Nahrungsmittelindustrie Ucrete Böden seit vielen Jahren für Umgebungen nutzt, die die höchsten Anforderungen an die Hygiene stellen.

### Reinigungspraxis

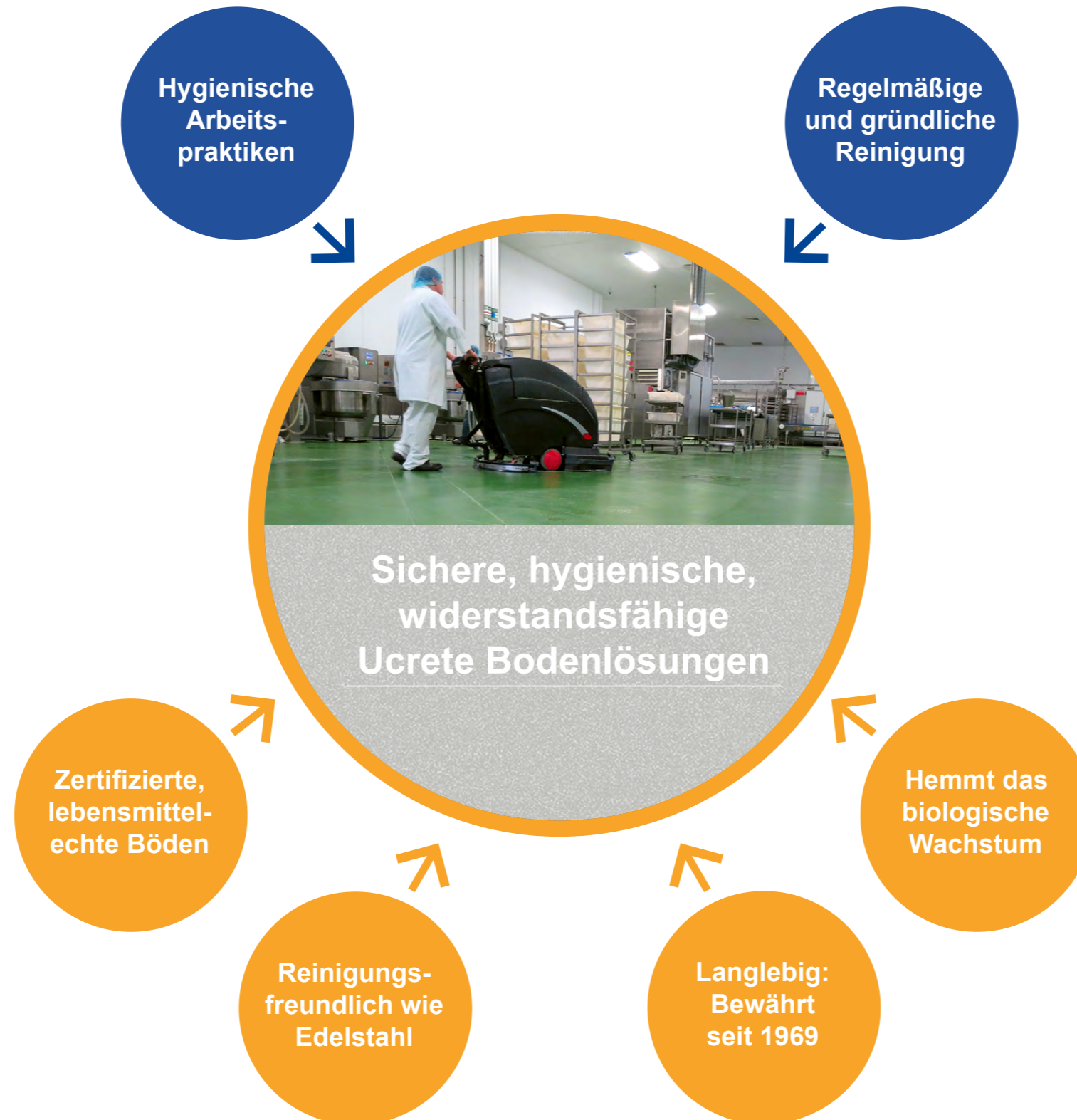
Ein gutes Reinigungsregime sorgt dafür, dass Ihre Böden in allen Umgebungen optimal aussehen, sowie eine sichere und attraktive Arbeitsumgebung bieten.

Für optimale Ergebnisse sollten, insbesondere bei großen Flächen, mechanische Reinigungsgeräte genutzt werden und Aerosolbildungen sollte verhindert werden.

### Ohne Beständigkeit keine Hygiene

Ein schlechter Boden kann nicht hygienisch sein. Jeder Riss, jede Delaminierung und jede Porosität im Boden begünstigt das Wachstum von Bakterien, wenn sie von der Reinigung nicht erreicht werden kann.

Dank unserer widerstandsfähigen Ucrete Böden, können Sie Hygienestandards ohne ständige Instandhaltung erfüllen.



### Zertifizierte Hygiene

Unabhängige Prüfungen von Campden BRI in Großbritannien haben gezeigt, dass Ucrete Böden effektiv auf ähnlich hohem Niveau wie Edelstahl desinfiziert werden können.

2018 hat das Polymer Institut (Deutschland) unabhängige mikrobiologische Tests mithilfe des Testorganismus Bacillus subtilis durchgeführt.

### Anfänglicher Keimgehalt: 1.500.000 KbE/25 cm²

Desinfektionsmittel	KbE/25 cm² nach Reaktionszeit von		
	1 h	24 h	72 h
p-Chlor-m-Kresol, 0,3%	647/403	195/252	<10/<10
Alkyldimethylbenzylammoniumchlorid, 0,1%	136/176	270/59	<10/<10
p-Toluolsulfonchloramid-Na, 5%	155/165	<10/<10	<10/<10
Formaldehyd, 5%	<10/<7	<10/<10	<10/<10
Ethanol, 70%	313/282	30/34	<10/<10
Wasser	4.400/2.800	402/379	<10/<10

Dabei wurde die Wirksamkeit verschiedener industrieller Desinfektionsmittel auf einem Ucrete UD200-Boden nachgewiesen. Nach 72 Stunden war kein Wachstum festzustellen, selbst wenn nur mit Wasser gereinigt wurde. Dies bedeutet, dass Ucrete das biologische Wachstum hemmt und dass der Boden von der Reinigung bis zur Wiederaufnahme der Produktion hygienisch bleibt.

### Warum fugenlose Böden?

Fugen sind Schwachstellen jedes Bodens. Ucrete an sich ist fugenlos und muss nur die Fugen im Beton übernehmen. Wir helfen Ihnen auch bei der Planung des Untergrundes, damit Sie diese Fugen soweit wie möglich vermeiden können, um einen fugenlosen, hygienischen Boden zu erhalten. Fliesenfugen beispielsweise zersetzen sich bei Belastung mit der Zeit, selbst wenn sie mit Epoxidharz verfüllt werden. Außerdem dehnen sie sich bei Heißwasser-Spillagen aus. Dies begünstigt das Wachstum von Bakterien in Bereichen, die nicht von der Reinigung erreicht werden.



## Langlebigkeit

### Bester Wert

Wenn man bedenkt, wie gefährlich schlechte Böden für die Hygiene und Sicherheit sind und welche Kosten bei einer Unterbrechung der Produktion und einem Austausch des Bodens entstehen, dann wird schnell klar, wie preiswert ein Ucrete Boden tatsächlich ist. Ucrete bieten Ihnen viel Leistung für Ihr Geld, denn Sie erhalten einen langlebigen Boden. Doch woher kommt diese Widerstandsfähigkeit?

Die Widerstandsfähigkeit basiert auf einer Kombination aus verschiedenen Faktoren, die von einem ausgewogenen Verhältnis zwischen großer Festigkeit und Belastbarkeit bis hin zur chemischen und mechanischen Widerstandsfähigkeit des Bodens reichen. Zuschlagstoffe werden unter besonderer Berücksichtigung ihrer Widerstandsfähigkeit und Abriebfestigkeit ausgewählt. Dabei verwenden wir nur die besten Grundstoffe, nicht die billigsten.

### Bewährt seit 1969

Typisch für die Nahrungsmittelindustrie sind zum Beispiel organische Säuren, die in Milch, Obst und pflanzlichen Ölen vorkommen. Wenn Spillagen verdunsten, steigen die Konzentrationen und damit ihre Aggressivität. Die Wirkung dieser Chemikalien verstärkt sich mit der Zeit und tritt dann auch optisch zutage. Die hervorragende chemische Beständigkeit eines Ucrete Bodens ist die Sicherheitsreserve, die einen Ucrete Boden 20 Jahre oder länger leben lässt.

Dickere Böden halten länger als dünnere Böden, weil die zusätzliche Schichtdicke die Haftfläche im Betrieb vor Belastung schützt. Umfangreichere Zuschlagstoffe verleihen eine bessere Kratzfestigkeit, sodass der Boden sein rutschfestes Profil erhalten kann, insbesondere bei mechanischer Beanspruchung oder häufigen Bewegungen von hartplastik- oder stahlbereiftem Verkehr.

### Langlebigkeit kommt von unten

Die optimale Performance Ihres Ucrete Bodens setzt einen gewissenhaft definierten Untergrund voraus. Detailzeichnungen und Anleitungen sind erhältlich. Wir können unsere Erfahrung aus über 50 Jahren Ucrete Böden einsetzen, um Ihnen die bestmöglichen Ergebnisse zu liefern.



### Auch nach 35 Jahren noch in Benutzung

1984 hat die Brauerei Magor 2800 m<sup>2</sup> Ucrete Böden in ihrer Keg-Abfüllhalle verlegt (oben). Der Boden nimmt es mit Heißwasser- und chemischen Spillagen unter den Keg-Waschmaschinen sowie mit mechanischen Stößen durch gelegentliche Ausreißer-Kegs auf. Die Linie füllt bis zu 1000 Fässer pro Stunde rund um die Uhr ab. Das Anhalten der Linie ist keine Option.

Im Vergleich zu den enormen Kosten, die durch eine Schließung des Werks für einen Austausch des Bodens entstanden wären, war die Anfangsinvestition in einen hochwertigen Ucrete Boden die deutlich günstigere Variante. Nach diesem Boden hat die Brauerei noch viele weitere tausend Quadratmeter Ucrete Böden verlegt und setzt diesen Weg weiter fort.



## Nachhaltigkeit

### Begrenzte Ressourcen gut nutzen

Bau und Unterhalt bedeuten bei jedem Bauwerk, dass man sich mit einem wichtigen Nachhaltigkeitsproblem auseinandersetzen muss: dem Verbrauch natürlicher Ressourcen.

### Kosten des gesamten Lebenszyklus

Ucrete Industriebodenlösungen leisten während ihres Lebenszyklus in vieler Hinsicht einen Beitrag zur Nachhaltigkeit. Die Langlebigkeit von Ucrete Böden, von denen viele nach 20 bis 30 Jahre immer noch genutzt werden, spart kostbare Ressourcen. Kann man sich eine größere Verschwendung an Rohmaterial, Zeit und Energie vorstellen, als einen Boden nach fünf oder zehn Jahren wieder aufzureißen und zu entsorgen?

### Klimaschutz

Den Beitrag von Ucrete Böden zum Klimaschutz und zur Einsparung von Energie zeigen unabhängige Analysen der Umweltverträglichkeit.

BMG Engineering, Zürich hat eine solche Analyse für Ucrete Böden durchgeführt. Betrachtet wurde das Szenario

einer Großküche, wie z. B. in einer Justizvollzugsanstalt oder einem Krankenhaus. Dabei wurde eine Ucrete UD200-Spezifikation mit der Spezifikation eines typischen traditionellen Fliesenbodens für diese Anwendung verglichen.

Die Ergebnisse sind eindeutig: Im Vergleich zu einem 9 mm dicken Ucrete UD200-Boden ergab jeder Quadratmeter eines äquivalenten Fliesenbodens einen 50 % höheren Gesamtenergiebedarf, ein 70 % höheres Wirkpotenzial für die globale Erwärmung, ein 200 % höheres Wirkpotenzial für die Ozonschicht und einen 50 % höheren Wasserverbrauch. Damit bietet Ucrete deutlich mehr Vorteile für die Umwelt.

### Nachhaltiges Bauen

In der Baubranche spielen Systeme zur Bewertung der Nachhaltigkeit eines Gebäudes eine immer größere Rolle. Sie bestätigen den Beitrag von Ucrete Böden für nachhaltiges Bauen.

Das Green Building Rating System der Leadership in Energy & Environmental Design LEED® prüft, ob Projekte

nachhaltig entwickelt und gebaut wurden. Es analysiert wichtige Aspekte des Gesundheits- und Umweltschutzes: nachhaltiges Standortkonzept, sparsamer Wassereinsatz, Energieeffizienz, Materialauswahl und umweltfreundlicher Innenausbau.

Im Zusammenhang mit der Materialauswahl werden einige Punkte vergeben, um die Nutzung nachhaltigerer und umweltfreundlicherer Materialien attraktiver zu machen. Für alle Ucrete Bodenprodukte und -systeme ist ein Produktinformationsblatt verfügbar, das die Bewertung gemäß LEED® New Construction (NC) Version 3.0 dokumentiert.

### Wir schützen die Luft, die wir atmen

Uns wird immer bewusster, wie wichtig saubere Luft ist. Emissionen, die die Luftqualität beeinflussen, werden durch verschiedene nationale Vorschriften und freiwillige Standards kontrolliert.

Die Indoor Air Comfort Gold Zertifizierung von Eurofins kombiniert die striktesten Spezifikationen aus allen europäischen Vorschriften und freiwilligen Kennzeichnungen. Die Prüfung

der Produktion und Qualitätskontrolle gewährleistet, dass Ucrete alle Anforderungen in Bezug auf Produktemissionen erfüllt. Die verschiedenen Ucrete Böden verursachen sehr niedrige Emissionen und erfüllen alle europäischen Emissionsanforderungen für Böden in Innenbereichen, einschließlich AgBB in Deutschland, M1 in Finnland und Afsset in Frankreich. Ucrete wurde mit A+, der besten französischen Note für Emissionen, bewertet.

Dies bedeutet, dass Ucrete Böden keine flüchtigen Verbindungen enthalten, die Lebensmittel verunreinigen oder die Gesundheit gefährden können.

### Sicherheit

Ucrete Böden helfen unseren Kunden in vielen Branchen Tag für Tag, ihre Anforderungen an die Nachhaltigkeit zu erfüllen. Ucrete verhindert z. B., dass aggressive und schädlichen Chemikalien während ihrer Verarbeitung in die Umwelt entweichen. Nichts ist unnötiger als ein Unfall am Arbeitsplatz. Rutschfeste und antistatische Ucrete Böden leisten einen ständigen Beitrag für die Sicherheit aller Personen.





## Pharmaindustrie

### Funktionalität

Die Pharmaindustrie stellt komplexe Ansprüche an Böden. Dabei muss er vor allem Hygiene und die Sicherheit der Arbeiter gewährleisten.

Reinräume, in denen Medikamente hergestellt und verpackt werden, müssen steril und staubfrei sein, was eine hervorragende Reinigungsfähigkeit des Bodens voraussetzt.

Hier können die Ucrete Böden mit ihren Reinigungsqualitäten besonders glänzen: Aufgrund ihrer Dichtigkeit und Undurchlässigkeit können sie ebenso gut wie Edelstahl gereinigt werden. Dies macht sie zu einer äußerst hygienischen Lösung für die Pharmaindustrie.

Böden können ihre Reinigungsfähigkeit und hygienischen Eigenschaften jedoch nur bewahren, wenn sie Lösungsmitteln, Chemikalien und starker Abnutzung durch den weitverbreiteten hartplastik- oder stahlradbereiftem Verkehr widerste-

hen. Ucrete ist bekannt für seine langjährige chemische Beständigkeit und Haltbarkeit, die langlebige Lösungen ermöglichen, hygienische Standards gewährleisten und den Instandhaltungsaufwand minimieren.

In vielen pharmazeutischen Produktionsbereichen wird mit extrem feinen organischen Pulvern gearbeitet. Dies birgt Potenzial für Staubexplosionen. Zudem kommen in der Verarbeitung sowie in der Reinigung und Desinfektion verbreitet flüchtige organische Verbindungen vor. Folglich ist die Kontrolle der statischen Elektrizität ein kritischer Sicherheitsfaktor, den Sie mit einer unserer antistatischen Ucrete Bodenlösungen angemessen berücksichtigen können.

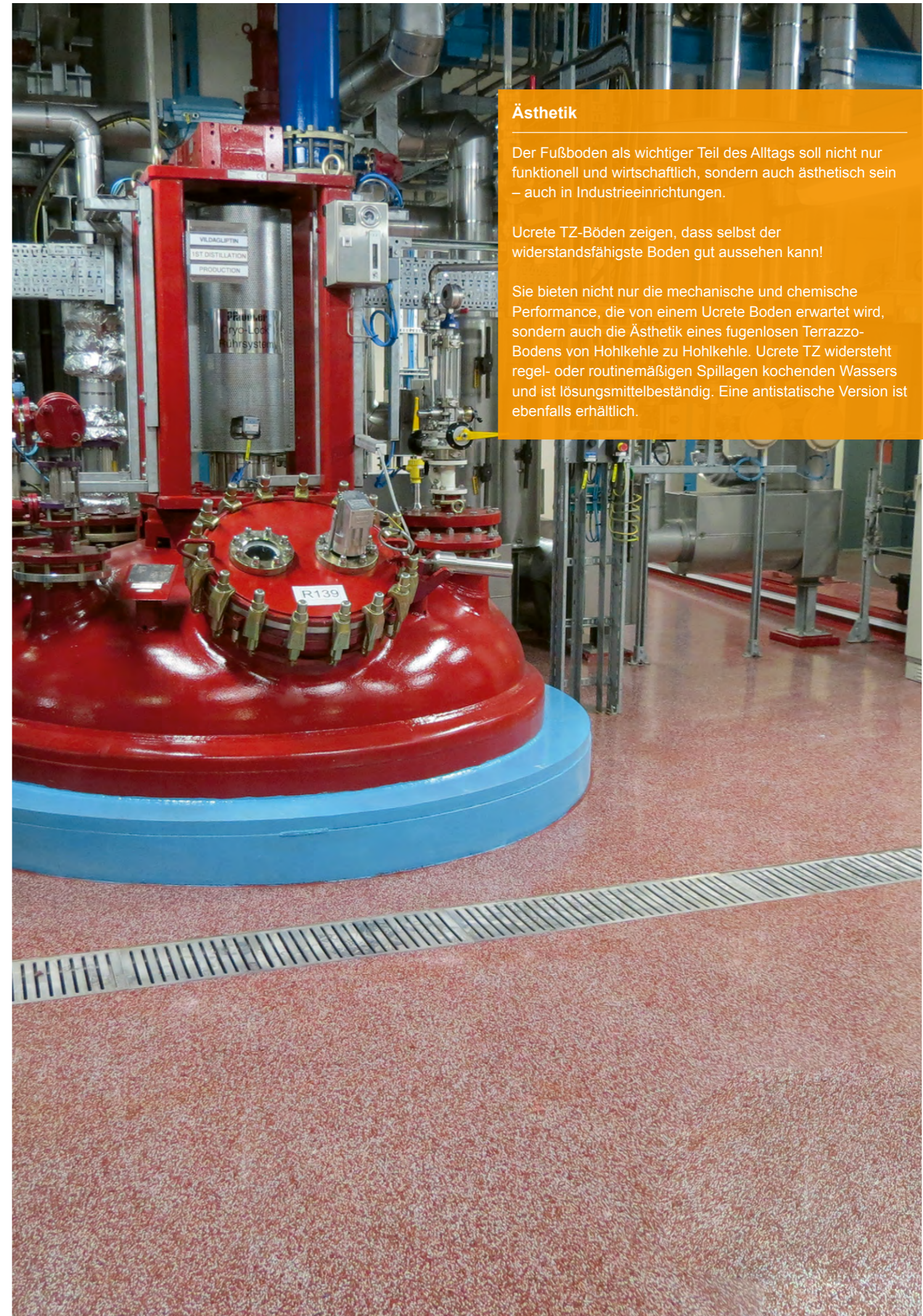
Von Tankannahmehereichen und Metallschränken über die Verarbeitung bis hin zu Reinräumen und Tablettierungshallen bieten Ucrete Lösungen geeignete Böden, die die verschiedenen Bedürfnisse der Pharmaindustrie erfüllen.

### Typische Einsatzbereiche

Seit mehr als 40 Jahren stellt Ucrete widerstandsfähige Böden für die gesamte Pharmaindustrie bereit. Beispiele sind die Primär- und Sekundärfertigung, Waschplätze, Reinräume, aseptische Bereiche, Mühlen und Mischanlagen, Pilotanlagen und Tablettiereinrichtungen.



Unsere Referenz in Newcastle  
(Großbritannien): Sanofi



### Ästhetik

Der Fußboden als wichtiger Teil des Alltags soll nicht nur funktionell und wirtschaftlich, sondern auch ästhetisch sein – auch in Industrieeinrichtungen.

Ucrete TZ-Böden zeigen, dass selbst der widerstandsfähigste Boden gut aussehen kann!

Sie bieten nicht nur die mechanische und chemische Performance, die von einem Ucrete Boden erwartet wird, sondern auch die Ästhetik eines fugenlosen Terrazzo-Bodens von Hohlkehle zu Hohlkehle. Ucrete TZ widersteht regel- oder routinemäßigen Spillagen kochenden Wassers und ist lösungsmittelbeständig. Eine antistatische Version ist ebenfalls erhältlich.



## Chemische Industrie

### Funktionalität

Die chemische Industrie stellt verschiedene Anforderungen an die Böden. Wenn es bei gefährlichen Chemikalien z. B. häufig zu Leckagen oder Spillagen kommt, müssen diese in Schach gehalten werden, bis sie effektiv und sicher beseitigt werden können. Dazu müssen die Böden dicht und undurchlässig sein, die erforderliche chemische Beständigkeit aufweisen, reinigungsfreundlich sein und die geeignete Rutschfestigkeit bieten.

Ucrete erfüllt diese Anforderungen seit mehr als 50 Jahren. Unsere Böden lassen sich schnell und einfach verlegen, bieten viele verschiedene rutschfeste Oberflächen und ein breites Spektrum chemischer Beständigkeiten, gegen Säuren, Alkalien, Fetten, Ölen, Lösungsmitteln und Salzlösungen. Somit eignen sie sich ideal für alle Bereiche, in denen chemische Beständigkeit ein Muss ist.



### Eine fugenlose Schutzabdichtung

Ucrete bietet ein dichtes und undurchlässiges Oberflächen-schutzsystem für nasse und trockene Prozessbereiche, aber auch für die Abdichtung von Auffangwannen, Sockeln, Kanälen und Abflüssen. Dadurch können Chemikalien innerhalb der Räume gehalten werden und nicht in die Umwelt entweichen.

### Auch für ATEX-Bereiche

Dort wo entzündliche Pulver, Lösungsmittel oder Gase verwendet werden, besteht reale Explosionsgefahr. Antistatische und leitfähige Ucrete Böden bieten nicht nur die erforderliche Beständigkeit gegen Chemikalien und Lösungsmittel, sondern halten auch die statische Elektrizität unter Kontrolle.

### Typische Einsatzbereiche

Seit mehr als 50 Jahren stellt Ucrete widerstandsfähige Böden für die gesamte chemische Industrie bereit. Beispiele sind die chemische Massenfertigung, Galvanik, Gerbung, Textilherstellung, Bergbau, Schwermetallraffination, Herstellung von Haushaltschemikalien und Toilettenartikeln, Biodieselproduktion, Auffangwannen, Nassbereiche und Tankerladebuchten.

### Wirtschaftlichkeit

Ucrete Systeme tolerieren Untergrundfeuchtigkeit und lassen sich unter den verschiedensten Standortbedingungen schnell verarbeiten. So lassen sich Ausfallzeiten minimieren.



### Praktisch denken

Fugen im Untergrund bedeuten Schwachpunkte im Ucrete Boden, die fortwährende Instandhaltung erfordern. Weniger Fugen bedeuten weniger Instandhaltungskosten und eine bessere Boden-Performance.

Betonbodenplatten werden oft in 6-m-Felder unterteilt, um das Schwinden des Betons unter Kontrolle zu halten. Wenn Sie Ihre Bodenplatte dagegen mit einer geeigneten Bewehrung konstruieren, um das Schwinden zu kontrollieren, entfallen die Fugen.

Fugen sind häufig bei Entwässerungsrinnen erforderlich, z. B. wenn ein Ucrete Boden auf eine Metallkanalabdichtung oder auf Gitterrostaufgaben trifft. In vielen Fällen können Rinnen durchgängig mit Ucrete abgedichtet werden, sodass keine Fugen nötig sind, wie Fruit of the Loom gezeigt hat.

Wenn dennoch Fugen erforderlich sind, sollten sie so platziert werden, dass sie für Inspektions- und Instandhaltungszwecke zugänglich sind.



## Lebensmittelindustrie

### Funktionalität

Die Lebensmittelindustrie stellt eine anspruchsvolle Arbeitsumgebung für Böden dar. Hartbereifte Behälter und Kisten, Spillagen mit hohen Temperaturen und Umgebungen mit plötzlichen Temperaturschocks stressen den Boden. Häufig bewegen sich viele Arbeiter auf schmierigen Böden, deren Sicherheit zu gewährleisten ist.

### Keine Hygiene ohne Widerstandsfähigkeit

Oberste Prämisse ist die Wahrung der Lebensmittelqualität. Hygiene ist entscheidend. Damit ein Boden hygienisch bleibt, muss er den Chemikalien, mechanischen Einflüssen und dem Abrieb in der Prozessumgebung widerstehen. Ein schlechter Boden kann niemals hygienisch sein. Jede Ausbesserung, jede ersetzte Fliese, jeder Instandhaltungsbesuch kompromittiert die Hygiene und Lebensmittelsicherheit. Deshalb machen wir Ucrete Böden so widerstandsfähig.

### Hygiene

Sie wissen, dass Ihr Boden gereinigt werden muss. Wählen Sie daher einen Boden, der sich genauso gut reinigen lässt wie Edelstahl. Wählen Sie darüber hinaus einen Boden, der keine Feuchtigkeit absorbiert. Dann müssen Sie auch keine Energie damit verschwenden, dem Boden diese Feuchtigkeit wieder zu entziehen. Und wählen Sie schließlich einen Boden, der das Wachstum von Bakterien und Pilzen hemmt, damit ein einmal gereinigter Boden auch sauber bleibt. Entscheiden Sie sich für einen Ucrete Boden.

Ucrete Böden entsprechen dem International Food Standard (IFS), erfüllen die strengsten VOC-Emissionsstandards und sind selbst während der Verarbeitung geschmacks- und geruchsneutral.

### Typische Einsatzbereiche

Seit mehr als 50 Jahren stellt Ucrete widerstandsfähige Böden für die gesamte Nahrungsmittelindustrie bereit, Beispiele sind Schlachthöfe, Airline Catering, Bäckereien, Brauereien, Großküchen, Süßwaren, Koch- und Räucherfleisch, Molkereien, Destillieren, Gefrierräume, Fruchtsaftpressen, Vorbereitung und Verarbeitung von Fleisch, Fisch und Geflügel, Milchpulver, Soft Drinks, Fertiggerichte, Zuckerraffinade, Gemüseverarbeitung, Pflanzenölverarbeitung, Waschbuchten.





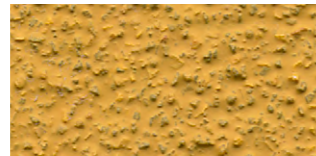
## Ucrete Farbpalette

### Standardfarben

Ucrete DP-, HF-, UD-, MF- und RG-Systeme



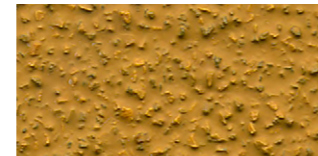
Ucrete DP20  
Creme



Ucrete DP20  
Hellgelb



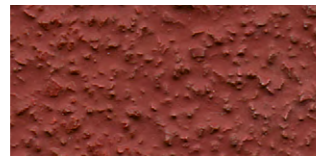
Ucrete DP20  
Knallgelb



Ucrete DP20  
Gelb



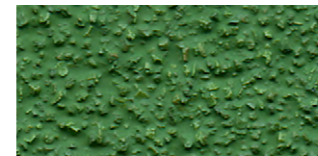
Ucrete DP20  
Orange



Ucrete DP20  
Rot

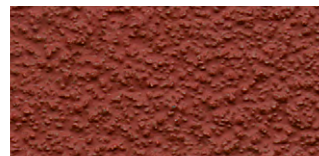


Ucrete DP20  
Hellgrün

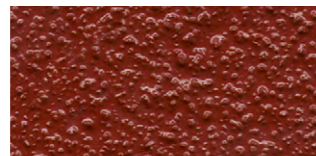


Ucrete DP20  
Grün

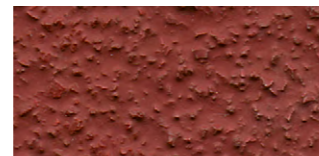
### Optische Unterschiede einzelner Systeme



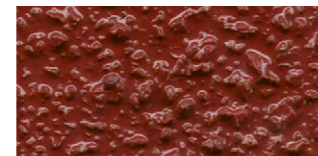
Ucrete DP10  
Rot



Ucrete DP10 Gloss  
Rot



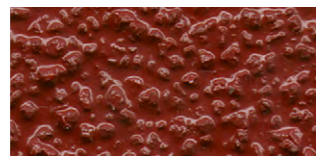
Ucrete DP20  
Rot



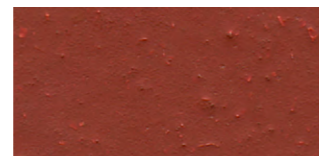
Ucrete DP20 Gloss  
Rot



Ucrete DP30  
Rot



Ucrete DP30 Gloss  
Rot



Ucrete HF60RT  
Rot



Ucrete HF100RT  
Rot



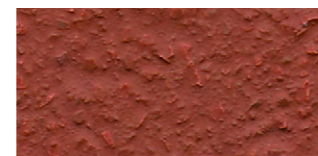
Ucrete MF  
Rot



Ucrete RG  
Rot



Ucrete UD200  
Rot



Ucrete UD200SR  
Rot

Unsere Bilder dienen nur als Beispiel. Die endgültige Farbe eines Ucrete Bodens hängt von dem gewählten System und den örtlichen Gegebenheiten ab. Unter UV-Einstrahlung vergilben die hier dargestellten Ucrete Systeme. Für weitere Informationen und Ansichtsmuster kontaktieren Sie bitte Ihren Master Builders Solutions Experten.



Bildnachweis: Markus Mühlem, Blöckkultur

Unsere Referenz in Oey (Schweiz):  
Naturparkkäserei Diemtigtal AG



## Master Builders Solutions

Unter der Marke Master Builders Solutions bieten wir hoch entwickelte chemische Lösungen für Neubau, Instandhaltung, Reparatur und Renovierung von Bauwerken an. Die Marke steht für mehr als ein Jahrhundert Erfahrung in der Bauindustrie. Das Know-how und die Erfahrung unserer Bauexpertinnen und -experten in aller Welt bilden den Kern von Master Builders Solutions.

Um die Herausforderungen unserer Kunden von der Planung bis zur Fertigstellung eines Bauprojekts zu lösen, bündeln wir unser Know-how und unsere Expertise über Fachgebiete und Regionen hinweg und bringen unsere Erfahrung aus zahllosen Bauprojekten weltweit ein. Wir nutzen globale Technologien wie auch unser fundiertes Wissen lokaler Baubedürfnisse, um Innovationen zu entwickeln, die unsere Kunden erfolgreicher machen und nachhaltiges Bauen vorantreiben.

Unser umfassendes Leistungsangebot beinhaltet Beton-zusatzmittel, Zementadditive, chemische Lösungen für den Untertagebau, Abdichtungen, Systeme für Schutz und Reparatur von Beton, Hochleistungsmörtel und Bodensysteme sowie Lösungen für On- und Offshore Windenergie.

### Unser umfassendes Portfolio

- Betonzusatzmittel
- Zementadditive
- Chemische Lösungen für den Untertagebau
- Abdichtungslösungen
- Dichtstoffe
- Lösungen für Betonsanierung und Betonschutz
- Hochleistungsvergussmörtel
- Vergussmörtel für Windenergieanlagen
- Hochleistungsbodenlösungen



## Zukunft gestalten mit den digitalen Services von Master Builders Solutions: schnell, einfach und intelligent

### Online-Planungstool



Das Online-Planungstool richtet sich speziell an Entwickler, Planer und Ingenieure. Es hilft bei der Definition der gewünschten Lösung anhand der Branche und des Gebäudetyps sowie beim Download eines benutzerdefinierten Spezifikationsberichts einschließlich BIM-Objekte, Zertifikate und der gesamten Produktdokumentation in nur drei Schritten. Starten Sie jetzt!

[online-planning.master-builders-solutions.com](https://online-planning.master-builders-solutions.com)



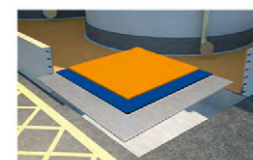
### Solunaut



Solunaut ist ein Tool für alle Profis in der Baubranche. Es bietet einen Überblick über unsere Lösungen für die verschiedenen Anwendungsbereiche in der Nahrungsmittel-, chemischen und Abwasserindustrie, einschließlich TDS und der Möglichkeit uns bei eventuellen Fragen direkt zu kontaktieren.

[solunaut.master-builders-solutions.com](https://solunaut.master-builders-solutions.com)

### BIM



Mit mehr als 200 BIM-Objekten und demnächst mehr als 400 Revit-Modellen besitzt Master Builders Solutions mit dem BIM-Portfolio das größte Angebot in der bauchemischen Industrie. Es deckt 13 Segmente der Baubranche ab, z. B. Abdichtungssysteme, Hochleistungsböden, Beschichtungen für die Reparatur und den Schutz von Beton, sowie Dehnungskontrollsysteme und Wandsysteme.

[bimobject.com/de/product?brand=mbcc-group](https://bimobject.com/de/product?brand=mbcc-group)



### Master Builders Solutions in den sozialen Medien

Folgen Sie unseren Social Media-Kanälen, um die neuesten Informationen zu unseren Produktlösungen, -daten, -videos und -veranstaltungen zu erhalten.



# Master Builders Solutions 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 zur Hydrophobierung,  
Reduzierung von Ausblühungen  
und für den Oberflächenschutz

## 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 Abbinde-  
steuerung von Beton

## MasterSphere

Lösungen für garantierten  
Frost-Tausalz-Widerstand

## MasterSuna

Lösungen für Sand und Gestein  
in Beton

## MasterSure

Lösungen für außergewöhnlichen  
Erhalt der Verarbeitbarkeit von  
Beton

## MasterTop

Dekorative Bodenbeschichtungen  
und Lösungen für Industrieböden

## Master X-Seed

Innovative Erhärtungs-  
beschleuniger für Beton

## Ucrete

Widerstandsfähige Industrieböden  
für extreme Belastungen



## QUANTIFIED SUSTAINABLE BENEFITS ADVANCED CHEMISTRY BY MASTER BUILDERS SOLUTIONS

**Wir lassen die Zahlen sprechen:** Wir möchten Ihnen einige unserer energieeffizientesten  
Produktlösungen für die Bauindustrie vorstellen. Erfahren Sie, wie Sie Geld, Zeit und Energie  
sparen können.

[sustainability.master-builders-solutions.com](https://sustainability.master-builders-solutions.com)



### Deutschland

**Master Builders Solutions Deutschland GmbH**  
**Construction Systems**  
Donnerschwer Straße 372  
26123 Oldenburg  
T +49 441 3402 251  
F +49 441 3402 333  
construction-systems-de@mbcc-group.com  
[www.master-builders-solutions.de](http://www.master-builders-solutions.de)

### Österreich

**Master Builders Solutions GmbH**  
**Construction Systems**  
Roseggerstraße 101  
8670 Krieglach  
T +43 3855 2371 280  
F +43 3855 2371 283  
office.austria@mbcc-group.com  
[www.master-builders-solutions.at](http://www.master-builders-solutions.at)

### Schweiz

**PCI Bauprodukte AG**  
**Master Builders Solutions**  
Im Schachen  
5113 Holderbank  
T +41 58 958 22 44  
F +41 58 958 32 55  
info-as.ch@mbcc-group.com  
[www.master-builders-solutions.ch](http://www.master-builders-solutions.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 (06/2021).