

OBJECT INSIGHT

EINBLICK IN GANZ BESONDERE OBJEKTE

INDUSTRIE KFZ, GARAGEN, PARKHÄUSER LANDWIRTSCHAFT **LEBENSMITTEL** HEALTHCARE BÜROS, ÖFFENTL. EINRICHTUNGEN AUSSENFLÄCHEN SONDERLÖSUNGEN



CHEMORESIN PU-BETON
im Gefügelhof Massing

Das Objekt

TLC Landgeflügel GmbH
Moosvogel 21
D-84323 Massing

Bereich: Verarbeitungsbereich - Zerlegung
Flächengröße: 405 m²
Fertigstellung: Mai 2025

Bodenbelag:
Widerstandsfähiger
CEMORESIN PU-BETON-Belag
mit hoher mechanischer, thermischer Belastbarkeit in R11 V4

Flächentyp:
Rutschhemmender
PU-Beton-Belag

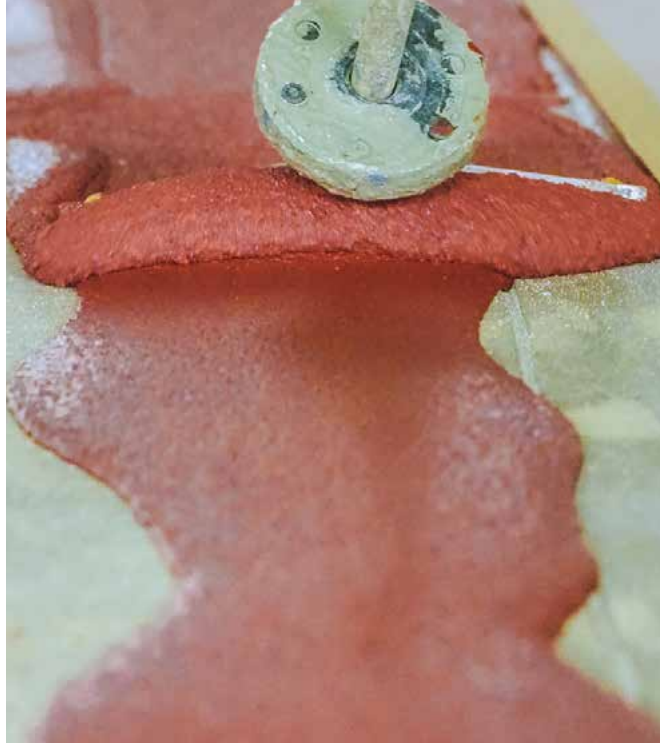
Anforderungen:
Fugenloser Belag mit hoher thermischer, mechanischer Beständigkeit sowie hygienischen Eigenschaften, ausgelegt für Produktionstätigkeiten

Farbton: rot



Insight: Belastbar bis ins Detail

Mit **CHEMORESIN PU-BETON 4009** in 9 mm Schichtstärke wurde ein Boden realisiert, der gezielt für hoch beanspruchte Nass- und Reinigungsbereiche ausgelegt ist. Der Belag ist hochdruck- und dampfreinigbar, heißwasserbeständig bis 130°C sowie temperaturbeständig bis 150°C bei trockener Wärme. In Kombination mit der rutschfesten, fugenlosen Oberfläche erfüllt das System höchste Anforderungen an Hygiene, Sicherheit und Dauerhaftigkeit in der Lebensmittelverarbeitung.



Speziell geeignet für Bereiche mit intensiver Beanspruchung.



Präziser Einbau mit Stiftraket für maßgeschneiderte Oberflächen.

SYSTEM I1 KLB CHEMORESIN PU-BETON Standard

INDUSTRIE / LEBENSMITTEL – FERTIGUNG UND PRODUKTION



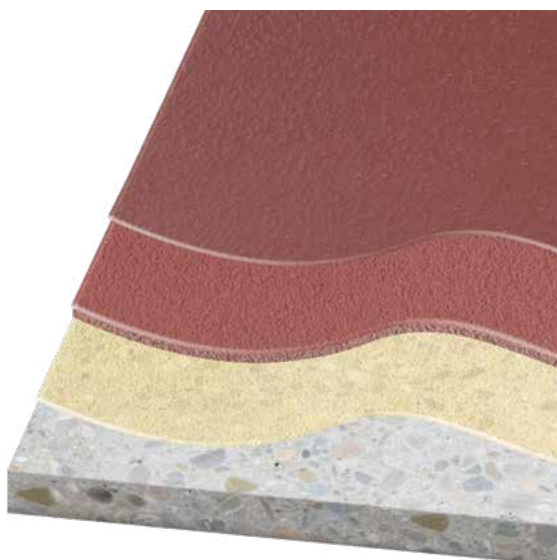
Im Verarbeitungsbereich der Geflügelzerlegung bei der Landgeflügel GmbH in Massing ist der Boden täglich dauerhafter Nässe, Reinigungschemie, Hochdruckreinigung und thermischen Belastungen ausgesetzt. Gleichzeitig sind Hygiene, Rutschfestigkeit und eine dauerhaft robuste Oberfläche zwingend erforderlich.

Zum Einsatz kam **System I1 – KLB CHEMORESIN PU-BETON Standard** mit **CHEMORESIN PU-BETON 4009** in 9 mm Schichtstärke. Das System ist für Produktionsbereiche ausgelegt, die regelmäßig Wasser, Chemikalien und wechselnden Temperaturen ausgesetzt sind. Seine hohe mechanische Belastbarkeit gewährleistet eine dauerhaft funktionssichere Oberfläche.

Die Flächen werden regelmäßig nach Produktionsende eingeschäumt. Dabei wirken die Reinigungsmittel über längere Zeit ein, bevor sie mit Hochdruck abgespült werden. Der fugenlose, flüssigkeitsdichte PU-BETON hält diesen intensiven Reinigungsabläufen zuverlässig stand. Gleichzeitig bleibt die Oberfläche hygienisch und rutschhemmend.

Die Komponenten von **System I1** wurden einzeln von EUROFINS geprüft, sind jeweils nach EMICODE EC1^{PLUS} zertifiziert und erfüllen die Emissionskriterien für DGNB, LEED und BREEAM sowie Emissionsvorschriften vieler anderer Europäischer Länder.

Das Ergebnis ist ein langlebiger Industrieboden für dauerhaft anspruchsvolle Produktionsbedingungen.



Kopfversiegelung mit
CHEMORESIN PU-BETON 4080

Mörtelbelag mit
CHEMORESIN PU-BETON 4009, Abstreuerung mit
KLB-Quarzsand 0,3/0,8 mm

Grundierung mit
CHEMORESIN PU-BETON 4051

Mit Verlege-
video im Beitrag
 **YouTube**
@klbkoetzal



Gute Böden haben ein System.

Weitere Systeme und Referenzen finden Sie auf unserer Website:

www.klb-koetzel.de/systemfinder

www.klb-koetzel.de/klb-referenzen

Bitte beachten Sie: Dieser Object Insight stellt einen beispielhaften Aufbau für einen speziellen Anwendungsfall dar. Er ersetzt keine qualifizierte, objektspezifische Beratung für Ihr Projekt. Unsere Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und Ausarbeitungen. Wir übernehmen Gewähr für die einwandfreie Qualität unserer Produkte. Die Verantwortung für das Gelingen der durchgeführten Arbeiten können wir nicht übernehmen, da wir keinen Einfluss auf die Verarbeitung und Verarbeitungsbedingungen vor Ort haben. Wir empfehlen im Einzelfall Versuchsflächen anzulegen. Darüber hinaus gelten unsere „Allgemeinen Geschäftsbedingungen“.

