



PU-BETON-Beläge für extreme Anforderungen

CHEMORESIN® PU-BETON

Hochleistungsböden für maximale Performance – entwickelt für extreme Anforderungen.

Ob Hitze, Kälte, Nässeeintrag, Feuchtigkeit, Chemikalien, starke mechanische Beanspruchung oder viele Reinigungsintervalle: Diese Böden halten, was sie versprechen – dauerhaft, sicher und hygienisch.

CHEMORESIN® PU-BETON-

Böden wurden speziell für extreme Anforderungen in der Lebensmittel- und Chemieindustrie entwickelt.



Brandprüfung nach DIN EN 13501-1 (Prüfinstitut Hoch, Fladungen) PU-BETON 4006 / 4009 / 4011 Grip
Bfl-s1: schwerentflammbar



Bestimmung der Rutschhemmung nach DIN 51130 und BGR 181 Begehverfahren (Amtliche Materialprüfstelle Höhr-Grenzhausen)
R9, R10, R11, R12, R13



Eignung als Bodenbeschichtung für die Anwendung in der Lebensmittelindustrie gemäß EG-Verordnung 852/2004 (Polymerinstitut Flörsheim-Wicker)



Antimikrobielle Versiegelung möglich (zur Vermeidung von Kontaminationen und Einhaltung der gesetzlichen Hygienevorgaben)

Weitere Prüfungen: Chemikalienbeständigkeit, Abriebverhalten, Wasserundurchlässigkeit, Desinfizierbarkeit

Umwelt und Gesundheit im Fokus:

Alle CHEMORESIN® PU-BETON-Systeme sind EMICODE® EC1^{Plus} zertifiziert – das steht für sehr geringe Emissionen und höchste Sicherheit für Verarbeiter und Nutzer. Damit erfüllen sie Anforderungen an nachhaltiges Bauen, z.B. gemäß DGNB, LEED oder BREEAM.



Warum CHEMORESIN® PU-BETON?

Gebaut für das Extreme – stark bei Hitze, sicher bei Belastung

CHEMORESIN® PU-BETON-Produkte sind heißwasser- und dampfbeständig bis zu 130 °C und halten trockenen Temperaturen bis zu 150 °C stand – ideal für thermisch stark belastete Bereiche.

- **CHEMORESIN® PU-BETON 4004:** bis zu 70 °C
- **CHEMORESIN® PU-BETON 4006:** bis zu 90 °C
- **CHEMORESIN® PU-BETON 4009:** bis zu 130 °C (feucht),
bis zu 150 °C (trocken)

Beispiele für Einsatzbereiche:

- | | |
|--|---|
|  Lebensmittelverarbeitung |  Getränkeindustrie |
|  Schlachthöfe |  Chemieindustrie |
|  Großbäckerei |  Milchwirtschaft |

Für Bereiche mit hoher
thermischer, mechanischer
und chemischer Belastung.

Eigenschaften CHEMORESIN PU-BETON:



Hoch chemikalienbeständig:

Sehr gute Resistenz gegenüber Chemikalien, Säure und Laugen und Reinigungsmittel

Mechanisch hoch belastbar:

Schlagzäh und dauerhaft robust – ideal für Produktionsbereiche, Kühlhallen, Lagerbereiche in der Lebensmittelverarbeitung

Hygienisch und reinigungsfreundlich:

Die fugenlosen und porenenlosen Beläge sind leicht zu reinigen, dampfreinigbar und optional mit einer antimikrobiellen Versiegelung erhältlich – für höchste Ansprüche an Sauberkeit und Hygiene.



Das System ist in mehreren Standardfarben erhältlich. Für einen Überblick fordern Sie einfach unsere Farbkarte an.

Weitere Informationen finden Sie unter:
www.klb-koetztal.de/chemoresin-pu-beton

