



Revêtements en béton PU pour exigences extrêmes

CHEMORESIN® PU-BETON

Sols haute performance conçus pour des conditions extrêmes.

Qu'il s'agisse de chaleur, de froid, d'humidité, de produits chimiques, de fortes sollicitations mécaniques ou de nettoyages fréquents : Ces sols tiennent leurs promesses – durables, sûrs et hygiéniques.

Les systèmes CHEMORESIN® PU-BETON ont été développés spécialement pour les exigences les plus élevées de l'industrie agroalimentaire et chimique.



Essai du comportement au feu selon la norme DIN EN 13501-1 (Institut d'essai « Hoch » à Fladungen, ALLEMAGNE) PU-BETON 4006 / 4009 / 4011 Grip B_{fl}-s1: **difficilement inflammable**



Détermination de l'antidérapance selon les normes DIN 51130 et BGR 181 par inspection (de l'institut officiel de contrôle des matériaux à Höhr-Grenzhausen, ALLEMAGNE) R9, R10, R11, R12, R13



Utilisation du revêtement adaptée dans l'industrie **des produits alimentaires** conformément au **règlement (CE) n° 852/2004**, (Institut d'essai « Polymerinstitut à Flörsheim-Wicker », ALLEMAGNE)



Un scellement antimicrobien est disponible (pour éviter toute contamination et respecter les exigences légales en matière d'hygiène)

Autres tests réalisés : Résistance chimique, comportement à l'abrasion, imperméabilité, désinfectabilité.

Priorité à l'environnement et à la santé

Tous les systèmes CHEMORESIN® PU-BÉTON sont certifiés EMICODE® EC1^{Plus} – faibles émissions et sécurité maximale pour les applicateurs et les utilisateurs. Ils satisfont les exigences relatives aux constructions durables selon DGNB, LEED ou BREEAM.





Pourquoi choisir CHEMORESIN® PU-BETON ?

Conçu pour l'extrême – fiable face à la chaleur et aux contraintes

Les produits CHEMORESIN® PU-BÉTON résistent à l'eau chaude et à la vapeur jusqu'à 130 °C et supportent des températures sèches jusqu'à 150 °C – idéaux pour les zones soumises à de fortes charges thermiques.

- CHEMORESIN® PU-BETON 4004 : jusqu'à 70 °C,
- CHEMORESIN® PU-BETON 4006 : jusqu'à 90 °C,
- CHEMORESIN® PU-BETON 4009 : jusqu'à 130 °C (chaleur humide), jusqu'à 150 °C (chaleur sèche)

Domaines d'application

- | | |
|------------------------------|-------------------------|
| ✓ Transformation alimentaire | ✓ Industrie de boissons |
| ✓ Abattoirs | ✓ Industrie chimique |
| ✓ Grandes boulangeries | ✓ Industrie laitière |

Pour les zones à fortes contraintes thermiques, mécaniques et chimiques.

Propriétés CHEMORESIN PU-BETON :



- ✓ **Haute résistance aux contraintes chimiques :**
Très bonne résistance aux produits chimiques, acides, bases et agents de nettoyage.
- ✓ **Haute résistance aux contraintes mécaniques :**
Résistant aux chocs et durable – idéal pour les zones de production, chambres froides et entrepôts de l'industrie alimentaire.
- ✓ **Hygiénique et facile à nettoyer :**
Revêtements sans joints et non poreux, faciles à nettoyer, nettoyables à la vapeur, disponibles en option avec une finition antimicrobien – pour des exigences d'hygiène strictes.

Disponible en plusieurs couleurs standards. Demandez notre nuancier pour un aperçu.



Pour plus de renseignements, veuillez consulter :
www.klb-koetzta.de/produit-chemoresin-pu-beton

@klbkoetzta

Veuillez noter : Les indications de cette fiche reposent sur les résultats des expériences et des essais réalisés à ce jour. Nous prenons vos besoins au sérieux : La résistance chimique est testée en profondeur et nous proposons des conseils personnalisés. Cette brochure publicitaire contient, au moment de sa publication, l'état actuel de la technologie KLB. Pour toutes questions techniques, seulement la dernière édition de l'information de produit respective est valide. La dernière version des fiches de données de nos produits CHEMORESIN PU-BETON est disponible sur notre site Internet www.klb-koetzta.de. Par ailleurs, nos « Conditions Générales de Vente » s'appliquent systématiquement.

Édition 08/2025