

Industriefussböden

Beläge von Industrieböden sind zementgebunden mit hoher Festigkeit und besonders günstigem Schleifverschleißverhalten. Die Böden können mit oder ohne Fugen hergestellt werden. Sie sind wirtschaftlich und vorteilhaft für große Industrieflächen, aber auch für kleinere Werkstätten, Lagerhallen, Tiefgaragen und Verbrauchermärkte jeder Größe. Neben der Standardfarbe Zementgrau sind die Farben Anthrazit, Rot und Grün möglich.

Zu berücksichtigen ist:

- Mechanische Belastung (Schleifverschleiß, Roll-, Stoß- und Schockbeanspruchung)
- Chemische Belastung (Einwirkung von z. B. Benzin, Öl, Säure)
- Thermische Belastung (Festigkeitsveränderungen durch Hitze oder Kälte)



Technisches:

Beton: mindestens B 25 gemäß DIN 1045

Ebenheit: gemäß DIN 18 202

Inbetriebnahme: nach 24 Std. begehbar
nach 7 Tagen für leichte Aktivitäten belastbar
nach 28 Tagen vollständig belastbar

Industriefussböden

Stahlfaserbetonböden:

Bei speziellen Anforderungen erstellt man Stahlfaserbetonböden. Die Fasern werden direkt in den Frischbeton integriert, so dass der konventionelle Einbau von Baustahlgewebe entfallen kann. Durch die Mischung von Beton und Fasern können diese auch an der Oberfläche austreten. Ein Hartstoffüberzug gewährt eine entsprechend gewünschte glatte Oberfläche. Die Vorteile von Stahlfaserbetonböden sind:

- größere Biegezugfestigkeit
- besserer Kantenschutz
- höhere Schlagfestigkeit
- geringeres Schwindverhalten
- höhere Zugfestigkeit
- höhere Druckfestigkeit
- Verringerung der Rißneigung

Hartstoffeinstreuung:

Mit dieser Methode des Bodenbaus erreicht der Boden die doppelte Lebensdauer im Vergleich zu Beton. Hartstoffeinstreuung ist eine einfache Verarbeitung und hat im Ergebnis eine dichte, staubfreie und pflegeleichte Oberfläche. Auf Wunsch können Sie bei diesem Boden zwischen verschiedenen Farben wählen.

Je nach Anwendungsbereich des Bodens können die Hartstoffböden von leichter Belastung z. B. für Keller und Korridore bis hin zu Hochbelastungsbereiche z. B. für Schwerindustrie oder Belastung durch Raupenfahrzeuge (Panzerpisten) entsprechend hergestellt werden.



Industriefussböden

Glätten:

Geglättete Industrieböden bieten viele Vorteile. Sie sind schnell nutzbar, aus einem Guß, und die Gefahr von Schichttrennungen, Hohlstellen und Abplatzungen ist nahezu ausgeschlossen. Durch die Einarbeitung von Hartstoffen und das Auftragen von Imprägnierungen oder Versiegelungen kann die Verschleißfestigkeit verbessert werden. Der effektive Einsatz von Maschinen und die Verarbeitung von Produkten namhafter Hersteller garantieren kostengünstige Fußböden, die jahrelange Zufriedenheit sicherstellen.



Betonglätt-Technik ist für viele Industrie­flächen anwendbar, z. B. Lagerhallen, Parkhäuser, Produktionshallen, Verbrauchermärkte, Labore, Kliniken, Brücken, Kühlräume, Büroräume, Keller u. a.



!!!schnell – zuverlässig – rissfrei - verschleißfest!!! ... für schnelle Sanierungen übers Wochenende

Neueste Produkte wie Schnellzement, Hartzuschlag und Schnellmörtel ermöglichen Sanierungen im Industrie- und Wohnungsbau innerhalb von 3 Tagen. Reparaturen an Industrieböden oder Sanierungen in Bädern und Küchen werden schnell und dauerhaft durchgeführt.



Produktinnovation von Chemotechnik:

Die neueste Generation von Imprägnierungen heißt Lotuseal HZ-Finish.
Die Vorteile dieses Produktes auf einen Blick:

- mineralisch
- zweikomponentig
- hoch eindringfähig
- Schmutz abweisend
- beständig gegen Treib-, Schmierstoffe, Streusalz
- lösemittelfrei
- für innen und außen

Lotuseal HZ-Finish verschließt das Kapillarporengefüge durch Silikatbildung. Dieser Prozess läuft in der Natur als Versteinerung von Fossilien seit Urzeiten ab. Mit Lotuseal HZ-Finish imprägnierte Oberflächen sind durch Verkieselung weitgehend porendicht und abweisend gegen Schmutz, Wasser und mineralische Öle. So behandelte Oberflächen neigen nicht zum „Aufbrennen“ bei scharfem Staplerverkehr.

Schon wenige Tage nach dem zweimaligen Auftragen ist der Verkieselungsprozess nahezu abgeschlossen und bewirkt eine erhöhte mechanische Festigkeit und Dichtigkeit.

Lotuseal HZ-Finish ist nach Erhärtung geruchs- und geschmacksfrei und physiologisch unbedenklich.