



Ucrete

La pavimentazione industriale
più resistente al mondo



La nostra referenza a Courcelles (Belgio):
ERPC

Indice

- 03 _ Master Builders Solutions di BASF
- 04 _ La pavimentazione più resistente al mondo
- 06 _ Pavimentazioni dalle grandi possibilità
- 08 _ Resistenza alle temperature
- 10 _ Pavimentazione antiscivolo
- 12 _ Resistenza chimica
- 14 _ Pulizia e igiene
- 16 _ Pavimentazione antistatica
- 18 _ Durabilità
- 20 _ Sostenibilità
- 22 _ Una scelta precisa
- 24 _ L'industria agroalimentare
- 26 _ L'industria chimica
- 28 _ L'industria farmaceutica



La pavimentazione più resistente al mondo

Prestazioni ai massimi livelli. Se cercate il pavimento perfetto per il vostro progetto, affidatevi all'esperienza e alla reputazione di decenni di lavoro. Gli esperti di Master Builders Solutions di BASF vi proporranno la soluzione perfetta per ogni vostra esigenza.

La pavimentazione industriale Ucrete è economicamente vantaggiosa perché durevole, di veloce e pratica posa, e perché soddisfa tutte le esigenze della moderna industria di lavorazione. La sua gamma di prodotti, unica nel suo genere, si basa sulle resine poliuretaniche Ucrete per servizio pesante, le cui prestazioni si sono guadagnate una reputazione senza pari nell'arco di quattro decenni di impiego nell'industria agroalimentare, farmaceutica, chimica e delle bevande.

Ucrete – I principali vantaggi

- Durevole: eccellente resistenza agli urti e all'usura. Molte pavimentazioni in Ucrete realizzate 20–30 anni fa in ambienti aggressivi sono ancora in uso.
- Non subisce alterazioni: neppure per applicazioni nelle aree di lavorazione degli alimenti.
- Applicazione e maturazione veloci: perfino alle basse temperature. Secondo le specifiche questa pavimentazione può essere calpestata dopo solamente 5 ore alla temperatura di 10°C, il che la rende ideale per i lavori di ristrutturazione.
- Tollera l'umidità: può essere stesa sul cemento di 7 giorni senza bisogno di primer speciali, rispettando le scadenze dei progetti urgenti.

- Resistente allo shock termico: sopporta spandimenti di materiale fino alla temperatura di 150 °C in base alle specifiche tecniche.
- Igienie: il suo grado di pulizia è paragonabile allo standard dell'acciaio inossidabile e non favorisce la crescita biologica, contribuendo a mantenere gli standard igienici.
- Resistenza chimica: dagli acidi forti agli alcali, ai grassi, gli oli e i solventi che possono degradare rapidamente altre tipologie di pavimentazione in resina.
- Pulita e sicura: per i vostri dipendenti, i vostri prodotti e l'ambiente. È certificata secondo il gold standard dello Eurofins Indoor Air Comfort per le basse emissioni.

Viene posata da applicatori esperti e specializzati per assicurarne le prestazioni nel lungo termine. Potete individuare il Vostro partner locale su www.master-builders-solutions.bASF.com



Pavimentazione liscia

- Ucrete MF 4–6 mm
- Ucrete MFAS 4–6 mm, antistatico
- Ucrete MFAS-C 4–6 mm, conduttivo
- Ucrete TZ 9–12 mm, pavimento a terrazzo
- Ucrete TZAS 9–12 mm, pavimento a terrazzo; antistatico

Pavimenti con leggera rugosità

- Ucrete DP10 4–9 mm
- Ucrete DP10AS 6 mm, antistatico
- Ucrete HF60RT 6 mm
- Ucrete HF100RT 9 mm
- Ucrete HPQ 4–6 mm, quarzo colorato
- Ucrete HPQAS 6 mm, quarzo colorato, antistatico
- Ucrete IF 9 mm, armaturato in ferro
- Ucrete MT 4–6 mm
- Ucrete UD200 6–12 mm

Pavimenti con rugosità media

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

Pavimenti con forte rugosità

- Ucrete DP30 4–9 mm

Superfici verticali

- Ucrete RG 4–9 mm, a includere malta e rinzaffo

La nostra referenza a Přibyslav (Repubblica Ceca):
ACO Industries s.r.o.



Pavimentazioni adatte alle vostre specifiche esigenze

Le pavimentazioni industriali Ucrete sono finiture robuste per pavimenti, realizzate con l'eccezionale sistema legante Ucrete per resine poliuretaniche a servizio pesante. Con la corretta specifica tecnica Ucrete garantisce molti anni di lavoro perfino in ambienti industriali e di lavoro molto aggressivi. Questo opuscolo è stato pensato per aiutarvi a scegliere la pavimentazione più adatta: prima di tutto, valutate le vostre esigenze.

Rapida installazione

Siamo consapevoli che non è facile fermare le linee di produzione, quindi molti nostri sistemi possono essere posati nel fine settimana o perfino durante una finestra applicativa notturna. Riducendo al minimo il fermo macchine, tagliamo i costi del passaggio al pavimento Ucrete. Ad esempio Ucrete UD200 può essere riportato in servizio dopo solamente 5 ore alla temperatura di 10°C.

Non si altera

I sistemi per pavimentazione Ucrete non si corrompono neppure durante l'applicazione; risultano quindi la scelta più sicura per i lavori di manutenzione e da svolgere nel fine settimana. Il tecnico di Master Builders Solutions presso l'ufficio locale BASF sarà lieto di consigliarvi.

Resistenza alle temperature

Il primo requisito da valutare quando scegliete una pavimentazione Ucrete è la temperatura di servizio (vedere pag. 8). Questa determina lo spessore necessario del pavimento, che potrebbe limitare il numero delle finiture richieste.

Proprietà antiscivolo

La scelta della finitura della pavimentazione è dettata dall'estetica e dal tipo di superficie. La texture più adatta

a una specifica applicazione dipende dalla natura del materiale che potrebbe cadere sulla sua superficie, dal tipo di lavoro svolto nell'area e dalle regole di pulizia e manutenzione da rispettare. Le caratteristiche antiscivolo sono descritte a pagina 11.

Resistenza chimica

Tutte le pavimentazioni Ucrete presentano le stesse caratteristiche di resistenza chimica riportate nelle tabelle a pagina 13. In questo senso, quindi, tutte le pavimentazioni Ucrete sono consigliabili.

Antistatica

Per proteggere i sensibili dispositivi elettronici o ridurre i rischi di esplosione è disponibile una serie di pavimentazioni antistatiche; la descrizione a pagina 16.

Resistenza all'usura meccanica

Nelle aree in cui si prevedono forti urti meccanici e un intenso traffico pesante su ruota, si consigliano sistemi più spessi con materiali inerti di maggiori dimensioni.

Una soluzione su misura

L'ampia gamma di sistemi per pavimentazione Ucrete vi consente di adattare il pavimento alle vostre specifiche esigenze, in maniera da ottenere la soluzione migliore e più vantaggiosa per il vostro pavimento.

Vi affiancheremo nella selezione della migliore pavimentazione per il vostro stabilimento. Vi invitiamo a contattare la sede locale di Master Builders Solutions per maggiori informazioni:

www.master-builders-solutions.bASF.com/ucrete

Crema



Verde



Verde/Marrone



Rosso



Tutti i sistemi Ucrete sono disponibili in questi otto colori standard. I colori sono indicativi; il colore effettivo potrebbe variare in base alla qualità del prodotto e alle condizioni del sito. Le resine Ucrete ingialliscono alla luce ultravioletta.

Grigio



Blu



Giallo



Arancio



Per maggiori informazioni e per ricevere campioni di prodotti, vi invitiamo a contattare la sede locale di Master Builders Solutions.



Resistenza alle temperature

Mentre la maggior parte dei sistemi per pavimentazione si ammorbidisce raggiunta la temperatura di 60 °C o anche a temperature minori, gli esclusivi sistemi Ucrete in resina poliuretanica per servizio pesante non si modificano fino al superamento della temperatura di 130 °C.

Questa elevata resistenza termica unita a un'eccezionale resilienza consente ai pavimenti Ucrete di sopportare spandimenti di materiale ad elevate temperature e condizioni estreme di shock termico.

La pavimentazione industriale Ucrete è disponibile con quattro diverse specifiche di spessore, che vanno da 4 mm per i pavimenti utilizzabili appieno fino alle temperature di 70 °C, fino ad arrivare a 12 mm per gli ambienti più estremi in cui si possono avere occasionalmente spandimenti di materiale a 150 °C.

Sempre affidabile

Il maggiore spessore protegge la linea di giunzione con il substrato dalle forti sollecitazioni di uno shock termico estremo. La linea di giunzione soggiacente il pavimento in Ucrete da 9 mm raggiunge 70 °C entro i 2 minuti successivi alla caduta di acqua bollente sulla superficie.

Tuttavia la caduta di una piccola quantità di liquido solitamente non crea alcun danno. Ad esempio un pavimento da 4 mm non si danneggia se cade una tazzina di caffè a 90 °C, ma se cadono 1000 litri a 90 °C probabilmente si danneggerà.

Un pavimento Ucrete da 9 mm è in grado di sopportare lo spandimento quotidiano e regolare di acqua bollente.

È evidente che in ambienti soggetti a shock termici elevati è necessario avere un substrato di buona qualità adeguatamente progettato che consenta, in particolare, i movimenti termici potenzialmente ampi del substrato.

Specifiche tecniche sugli spessori

4 mm

- resistente al 100 % fino a +70 °C
- per celle frigorifere fino a -15 °C
- Ucrete DP, HPQ, MF, MT, RG

6 mm

- resistente al 100 % fino a +80 °C
- pulire con un leggero getto di vapore
- per celle frigorifere fino a -25 °C
- Ucrete DP, HF60RT, MT, RG, UD200, UD200SR, TZ

9 mm

- resistente al 100 % fino a +120 °C
- pulire con un getto pieno di vapore
- per celle frigorifere fino a -40 °C
- Ucrete DP, HF100RT, IF, RG, UD200, UD200SR, TZ

12 mm

- resistente al 100 % fino a +130 °C
- fuoruscite occasionali di materiale fino a 150 °C
- pulire con un getto pieno di vapore
- per celle frigorifere fino a -40 °C
- Ucrete UD200, UD200SR, TZ

40 anni di esperienza

Non esiste una semplice prova atta a dimostrare che un sistema di pavimentazione sarà in grado di sopportare degli shock termici ripetuti per anni in uno stabilimento industriale, a causa delle ampie differenze di qualità del substrato e di progettazione.

Le prestazioni sopra indicate si basano sull'esperienza accumulata in tutto il mondo in oltre 40 anni di posa della pavimentazione Ucrete in ambienti che ospitano lavorazioni aggressive.



La nostra referenza a Harsewinkel (Germania):
Salsicce e prosciutti di Windau



La resistenza allo scivolamento è un equilibrio



La nostra referenza a Manchester (Regno Unito):
Barton Meats



Pavimentazione antiscivolo

Negli ambienti in cui si svolgono processi di lavorazione che bagnano il pavimento, è essenziale dotarsi di una superficie adatta per creare un ambiente di lavoro sicuro ed efficiente. La pavimentazione industriale Ucrete offre una gamma di finiture superficiali che vanno dal pavimento liscio alla finitura a terrazzo, fino a pavimenti con una rugosità elaborata.

Pavimenti inclinati

Nelle aree in cui avvengono processi di lavorazione che rendono il pavimento bagnato, il pavimento è spesso realizzato con una pendenza per permettere all'acqua e ai liquidi di defluire. Spesso i pavimenti a drenaggio libero necessitano di inclinazioni ripide le quali a loro volta, per essere sicure, devono avere la superficie adatta. Ad esempio se il personale deve spingere cesti e rastrelliere su un pavimento con pendenze complesse, la tensione volta a impedire che il carico scivoli verso il basso può aumentare la probabilità di stiramenti muscolari, scivolamenti, inciampi e cadute. Generalmente più piano è il pavimento, più è sicuro.

Scivolamenti, inciampi e cadute

Ci vuole un approccio olistico per ridurre al minimo scivolamenti, inciampi e cadute. Potrebbe risultare necessario adottare specifiche soluzioni progettuali, ovvero modificare le prassi e le procedure di lavoro, oltre a verificare l'effetto della pulizia e delle calzature. È necessario trovare il compromesso tra la facilità di pulizia e la resistenza allo scivolamento. I pavimenti più lisci potrebbero avere bisogno di cicli frequenti di pulizia, mentre i pavimenti più rugosi richiedono una pulizia più aggressiva.

Liscio o rugoso?

La scelta di una pavimentazione liscia o rugosa nelle aree di lavorazione non è sempre facile. Ad esempio queste due affermazioni: «A volte qui cadono dei liquidi, quindi mi serve un pavimento rugoso per evitare che gli operai scivolino» o «A volte qui cadono dei liquidi, quindi mi serve un pavimento liscio per pulirlo subito e facilmente» potrebbero essere entrambe corrette. Se lo spandimento è troppo frequente, pulire immediatamente potrebbe risultare poco pratico e quindi il pavimento liscio diventerebbe scivoloso. Se lo spandimento è di materiale nocivo, potrebbe essere obbligatorio asportarlo immediatamente e il problema del rischio di scivolamento non si porrebbe.

Programmazione della pulizia

È necessario redigere un piano formale di pulizia che indichi la frequenza e il tipo di operazioni di pulizia necessarie in ogni sito. La pulizia del pavimento dovrebbe essere coordinata con quella dello stabilimento e delle macchine, affinché il materiale residuo caduto durante la pulizia dello stabilimento sia prontamente rimosso e non sia lasciato evaporare e asciugarsi sul pavimento.

Soluzioni su misura

Non tutti gli impianti necessitano dello stesso grado di resistenza allo scivolamento. Ucrete offre una gamma di superfici per personalizzare la pavimentazione secondo le vostre esigenze. Per consigli specifici sulla tipologia di pavimentazione Ucrete più adatta al vostro pavimento, rivolgervi alla sede locale di BASF Master Builders Solutions.

La prova del pendolo EN 13036-4

Valore della prova del pendolo su un pavimento bagnato usando la gomma 4S

▪ inferiore a 24:	elevato potenziale di scivolamento		
▪ 25–35:	moderato potenziale di scivolamento		
▪ superiore a 35:	basso potenziale di scivolamento		
<hr/>			
▪ Ucrete MF	35	▪ Ucrete UD200	40–45
▪ Ucrete TZ	35–40	▪ Ucrete IF	40–45
▪ Ucrete HPQ	36–45	▪ Ucrete DP10	45–50
▪ Ucrete MT	40–45	▪ Ucrete DP20	45–55
▪ Ucrete HF60RT	40–45	▪ Ucrete UD200SR	50–60
▪ Ucrete HF100RT	40–45	▪ Ucrete DP30	50–60

Conformità a DIN 51130

▪ Ucrete MF	R10	▪ Ucrete UD200	R11
▪ Ucrete TZ	n/a	▪ Ucrete DP10	R11
▪ Ucrete HPQ	R11	▪ Ucrete IF	R11
▪ Ucrete MT	R10/R11*	▪ Ucrete DP20	R12/R13*
▪ Ucrete HF60RT	R10/R11*	▪ Ucrete UD200SR	R13
▪ Ucrete HF100RT	R10/R11*	▪ Ucrete DP30	R13

* Dipende dalle specifiche tecniche



Resistenza chimica

Le pavimentazioni industriali Ucrete hanno eccellenti proprietà di resistenza a un'ampia gamma di agenti chimici, in particolare alla maggior parte degli acidi organici e dei solventi che riescono a degradare rapidamente altri tipi di pavimentazione in resina, ivi inclusi molti sistemi per pavimentazione in cemento poliuretanico.

La pavimentazione industriale Ucrete non risulta danneggiata dagli agenti chimici indicati con una 'R' in tabella, anche dopo una prolungata immersione.

Buono a sapersi

Sono molto pochi i prodotti chimici in grado di degradare rapidamente una pavimentazione in Ucrete: questi sono contrassegnati come 'NR' in tabella.

Ucrete è consigliato per l'impiego in aree di lavorazione che rimangono bagnate, laddove siano usati gli agenti chimici contrassegnati con 'L' in tabella, sempre a condizione che siano rispettate le indicazioni sulla pulizia. Bisogna intervenire quando le valvole e le guarnizioni delle pompe cominciano a gocciolare. Se il problema non viene risolto, la fuoriuscita di liquido produce un ambiente a immersione continua, con conseguente erosione superficiale.

I solventi possono ammorbidente Ucrete in caso di immersione continua per alcune settimane, ma quando il solvente viene asportato e il pavimento viene lasciato asciugare, Ucrete ritorna all'aspetto originale. In pratica, la maggior parte dei solventi evapora prima di causare un danno.

Potrebbe notarsi uno scolorimento causato dai depositi di sale, delle sostanze inquinanti presenti nei solventi, da tinture forti e acidi aggressivi. Questo non influisce sulle prestazioni del pavimento.

Questi effetti possono essere ridotti con una buona manutenzione, soprattutto evitando che si formino delle pozze di liquido e impedendo che gli spandimenti di liquidi si secchino sul pavimento. Un sistema efficace di pulizia aumenterà la durata e migliorerà l'aspetto di qualsiasi pavimento. Per consigli specifici sulla resistenza chimica e sulla pulizia dei pavimenti in Ucrete, rivolgersi alla sede locale di BASF Master Builders Solutions.

I prodotti chimici nell'industria alimentare

Le pavimentazioni industriali Ucrete sono resistenti ai comuni agenti chimici usati nell'industria agroalimentare, quali ad esempio:

Acido acetico, 50 %:

Come aceto di alcool è ampiamente usato nell'industria agroalimentare per pulire le superfici a contatto con gli alimenti.

Acido lattico 30 % a 60 °C:

È indicativo della resistenza al latte e ai prodotti caseari.

Acido oleico, 100 % a 60 °C:

Indicativo degli acidi organici che si formano per ossidazione degli oli vegetali e dei grassi animali, ampiamente usati nell'industria agroalimentare.

Acido citrico, 50 %:

Si trova negli agrumi e costituisce la più ampia famiglia degli acidi derivati dalla frutta, capaci di degradare rapidamente altre pavimentazioni in resina.

Idrossido di sodio, 50 % a 60 °C:

Largamente usato per la pulizia e nelle aree CIP.



La nostra referenza a Royston (Regno Unito):
Johnson Matthey

Resistenza ai comuni agenti chimici industriali

Sostanza chimica	Concentrazione %	Temperatura °C	Ucrete Tutte le tipologie	Sostanza chimica	Concentrazione %	Temperatura °C	Ucrete Tutte le tipologie
Acetaldeide	100	20	R	Perossido di idrogeno	30	20	R
Acido acetico	10	20	R	Isopropanolo	100	20	R
	10	85	R	Combustibile avio	—	20	R
	40	20	R	Cherosene	—	20	R
	90 (glaciale)	20	L	Acido lattico	5	20	R
Acetone	100	20	L		85	60	R
Acido adipico	saturo	20	R	Acido laurico	100	60	R
Idrossido di ammonio	28	20	R	Nitrato di magnesio	50	20	R
Anilina	100	20	R	Acido maleico	30	20	R
Antigelo (glicole etilenico)	100	20	R	Anidride maleica	100	20	R
Acqua regia	—	20	L	Acido malico	50	20	R
Birra	—	20	R	Acido metacrilico	100	20	R
Benzene	100	20	L	Metanolo	100	20	R
Acido benzoico	100	20	R	Alcol denaturato	—	20	R
Benzoil-cloruro	100	20	R	Cloruro di metilene	100	20	L
Sangue	—	20	R	Metil-etyl-chetone	100	20	L
Fluido per freni		20	R	Metil-metacrilato	100	20	R
Salamoia (cloruro di sodio)	satura	20	R	Latte	—	20	R
Butanolo	100	20	R	Oli minerali	20	R	R
Cloruro di calcio	50	20	R	Mono-cloro-benzene	100	20	R
Idrossido di calcio	saturo	20	R	Olio motore	—	20	R
Caprolattame	100	20	R	N, N-dimetilacetammide	100	20	NR
Tetracloruro di carbonio	100	20	R	N-metilpirrolidone	100	20	NR
Olio di ricino	100	20	R	Acido nitrico	5	20	R
Acqua clorata	satura	20	R		30	20	R
Acido cloroacetico	10	20	R		65	20	L
	50	20	L	Acido oleico	100	20	R
Cloroformio	100	20	L		100	80	R
Acido cromico	10	20	R	Oleum	—	20	L
Acido citrico	20	20	R	Acido ossalico	5	20	R
Solfato di rame (II)	saturo	20	R	Paraffina	—	20	R
Cresoli	100	20	L	Percloroetilene	100	20	R
Petrolio greggio	—	20	R	Fenolo	5	20	L
Cicloesano	100	20	R	Acido fenilosolfonico	10	20	R
Acido decanoico (caprico)	100	20	R	Acido fosforico	85	20	R
	100	60	R	Acido picrico	10	20	R
Detergenti (acidi)	—	20	R		50	20	R
Detergenti (alcalini)	—	80	R	Propilenglicole	100	20	R
Dietilenglicole	100	20	R	Bicromato di potassio	saturo	20	R
Dimetilformammide	100	20	NR	Idrossido di potassio	50	20	R
Etanolo	100	20	R	Acido salicilico	saturo	20	R
Acetato di etile	100	20	L	Clorato di sodio	saturo	20	R
Dicloruro di etilene	100	20	L	Soda caustica	50	60	R
Glicole etilenico	100	20	R		50	90	L
Acetato di etilglicole	100	20	R	Ipoclorito sodico	15	20	R
Grassi	—	80	R	Acido stearico	100	80	R
Formalina	40	20	R	Stirene	100	20	R
Acido formico	40	20	R	Acido solforico	50	20	R
Acido fumarico	saturo	20	R		98	20	L
Acido gallico	100	20	R	Olio di catrame	—	20	R
Benzina	—	20	R	Acido tartarico	saturo	20	R
Acido glicolico	100	20	R	Toluene	100	20	R
Acido eptanoico	100	60	R	Triclorbenzene	100	20	R
Acido idrobromico	48	20	R	Tricloretilene	100	20	L
Acido muriatico	10	20	R	Trementina	—	20	R
	37	20	R	Urea	20	20	R
Acido fluoridrico	4	20	R	Oli vegetali	—	80	R
	20	20	L	Xilene	100	20	R

R = Resistente

L = Resistenza limitata

NR = Non resistente

È possibile richiedere alla sede locale di BASF Construction Chemicals una tabella più dettagliata.



La nostra referenza a Harsewinkel (Germania):
Salsicce e prosciutti di Windau



Pulizia e igiene

Quando si usa un pavimento, le buone prassi di pulizia contribuiscono a mantenerlo bello e a creare un ambiente di lavoro sicuro e piacevole.

Tutti i pavimenti Ucrete rimangono compatti e impermeabili in tutto il loro spessore. Ucrete è essenzialmente inerte, non è biodegradabile e non favorisce la crescita batterica né fungina: per questo motivo la pavimentazione industriale Ucrete viene usata nell'industria farmaceutica e in quella agroalimentare, dove vigono elevati standard di igiene.

Immune alle sollecitazioni

La natura altamente resistente della pavimentazione industriale Ucrete comporta che nessun agente chimico per la pulizia disponibile sul mercato, se usato alla normale concentrazione di utilizzo, è in grado di danneggiare il pavimento.

Se le soluzioni detergenti cadono sul pavimento e vengono lasciate asciugare per evaporazione, si potrebbero notare dei depositi sulla superficie e dei «segni d'acqua» di difficile rimozione. Ne consegue che la rimozione delle soluzioni detergenti e un adeguato risciacquo sono necessari per mantenere il vostro pavimento nelle migliori condizioni.

Si consiglia di scegliere gli agenti chimici in base all'ambiente e al tipo di sporco su cui si andrà a intervenire. Come per tutte le procedure di pulizia, lo sporco va prima staccato e poi asportato dalla superficie; per risultati migliori si consiglia di usare macchinari per la pulizia, soprattutto su pavimenti di grandi dimensioni.

Il tecnico esperto di Master Builders Solutions è a vostra disposizione presso l'ufficio locale BASF per fornirvi le indicazioni sulla pulizia:

www.master-builders-solutions.bASF.com/ucrete

Igiene certificata

Prove indipendenti condotte dall'associazione britannica Campden and Chorleywood Food Research Association dimostrano che Ucrete UD200, DP20 e DP30 possono essere disinfeziate efficacemente raggiungendo uno standard paragonabile a quello dell'acciaio inossidabile.

Nel 2006 un test microbiologico indipendente condotto dal Polymer Institut (Germania) ha dimostrato l'efficacia di una serie di disinfezanti industriali su un pavimento Ucrete UD200 usando l'organismo di prova *Aspergillus niger*.

Disinfettante	Contenuto iniziale di germi: 650.000 KbE/25 cm ²		
	1 h	24 h	72 h
p-cloro-m-cresolo, 0,3 %	720/2.100	< 10/< 10	< 10/< 10
alchil dimetil benzyl ammonio cloruro, 0,1 %	328/148	< 10/< 10	< 10/< 10
p-toluen-solfo-cloroammide-Na, 5 %	130/< 10	< 10/< 10	< 10/< 10
formaldeide, 5 %	6.000/2.500	< 10/< 10	< 10/< 10
etanolo, 70 %	< 10/< 10	< 10/< 10	< 10/< 10
Riferimento: acqua	35.000 34.000	1.500/270	< 10/< 10

Dopo 72 ore non è stata rinvenuta alcuna crescita, perfino sul pavimento di controllo sul quale è stata usata solamente acqua, a dimostrazione che Ucrete non favorisce la crescita biologica e quindi assicura un pavimento igienico dal momento in cui viene pulito fino al ripristino dell'attività lavorativa.





Pavimentazione antistatica

Protezione contro le esplosioni

Le pavimentazioni industriali Ucrete sono ampiamente impiegate in molte aree dove si conservano e si maneggiano i solventi, grazie alla loro eccellente resistenza a un'ampia gamma di solventi molto aggressivi. Ovunque vi sia l'impiego di solventi, sia nel processo produttivo che per la pulizia, esiste un potenziale rischio di formazione di miscele esplosive vapori/aria. Una scarica elettrostatica può liberare energia sufficiente ad innescare questa miscela, spesso causando un'esplosione. Analogamente ovunque si maneggino polveri organiche fini o queste siano generate dal processo produttivo, il loro accumulo genera la possibilità di formazione di miscele polvere/aria con il pericolo, se innescate, di esplosioni. Le pavimentazioni antistatiche Ucrete offrono la necessaria resistenza chimica e ai solventi, unitamente alle proprietà conduttrive necessarie per tenere sotto controllo l'elettricità statica non desiderata.

La protezione dei componenti elettronici

Proteggere i dispositivi elettronici sensibili dagli effetti di una scarica elettrostatica è particolarmente importante quando il dispositivo è di piccole dimensioni. La migliore tutela si ottiene impedendo l'accumulo di elettricità: in questo senso i pavimenti più conduttrivi sono quelli più efficaci. Il personale che cammina sul pavimento antistatico Ucrete indossando le calzature adatte genera una carica elettrostatica molto bassa.

Un approccio sistematico

Un pavimento antistatico può eliminare solo una parte della tanto indesiderata scarica statica e deve essere considerato come parte integrante di una strategia onnicomprensiva che include la progettazione e la messa a terra dello stabilimento e dei macchinari, l'uso di fascette nonché di calzature e abbigliamento adeguati. Per maggiori informazioni si rimanda alla norma britannica BS5958 'The code of practice for control of undesirable static electricity'. I pavimenti antistatici Ucrete dissipano l'elettricità statica nel terreno. Per evitare che il personale che lavora nell'area si carichi mediante induzione, o che si carichi triboelettricamente, è necessario che indossi calzature antistatiche e che abbia un contatto elettrico con il pavimento.

Specifiche

Per trovare il pavimento adatto con le necessarie proprietà elettrostatiche e, nel contempo, conforme a tutti i requisiti sul basso livello di emissioni, sulla resistenza allo

L'elettricità statica indesiderata



- può danneggiare le apparecchiature elettroniche
- causa un accumulo non desiderato di polvere
- può comportare disagio
- può innescare le miscele solventi/aria o aria/polveri

Proprietà elettriche

Resistenza a terra, EN 1081

▪ Ucrete MFAS < 1 MΩ	▪ Ucrete DP10AS < 1 MΩ
▪ Ucrete MFAS-C < 50 kΩ	▪ Ucrete DP20AS < 1 MΩ

Resistenza a terra, EN 61340-4-1

- Ucrete MFAS < 1 GΩ

Resistenza del corpo umano verso terra, EN 61340-4-1

- Ucrete MFAS < 35 MΩ

Generazione di energia elettrostatica del corpo umano, EN 61340-4-5

- Ucrete MFAS < 100 V

Resistenza all'isolamento, DIN VDE 0100-610

- Ucrete MFAS > 50 kΩ
- Ucrete TZAS > 50 kΩ
- Idoneo per impiego con impianti elettrici fino a 1000V

scivolamento, sulla sicurezza, la durabilità, ecc., vi invitiamo a rivolgervi all'esperto locale di BASF Master Builders Solutions.

Sicurezza elettrica

La resistenza all'isolamento ci dà l'indicazione della sicurezza elettrica mentre si lavora in un ambiente con un pavimento conduttivo. Questa resistenza si misura con una corrente alternata, come descritto nella norma tedesca VDE 0100-610; per gli impianti elettrici fino a 1000V sono necessari non meno di 50.000 Ohm. I testi condotti su Ucrete MFAS hanno dimostrato che questa pavimentazione ha una resistenza a terra conforme a EN1081 di 24 kΩ, mentre la resistenza all'isolamento è di 3,9 MΩ, il che dimostra che possiede eccellenti proprietà di dissipazione dell'energia elettrostatica e garantisce la sicurezza elettrica.



La nostra referenza a Luton (Regno Unito):
Measurement Technology Ltd
© Flo-Dek (UK) Ltd



La nostra referenza a Magor (Regno Unito):
Magor Brewery



Durabilità

È facile capire perché una pavimentazione Ucrete è un ottimo investimento, soprattutto valutando i rischi che un pavimento non integro costituisce per l'igiene e la sicurezza, e considerando i costi di sostituzione del pavimento, di perdita della produzione e di tempo da dedicare. Ucrete è la soluzione conveniente perché è un pavimento che va vissuto a lungo. Ma da dove deriva questa durabilità?

La lunga durata della pavimentazione è il connubio di svariati fattori che vanno da una grande solidità alla resilienza, fino alla resistenza alle sollecitazioni meccaniche e chimiche del pavimento. I materiali inerti sono scelti specificatamente per la loro tenacia e la resistenza alle abrasioni. Utilizziamo le migliori materie prime, non quelle meno costose.

Nell'industria agroalimentare, ad esempio, gli acidi organici sono endemici; ci sono acidi organici nel latte, nella frutta, o negli oli vegetali. Con l'evaporazione degli spandimenti aumenta la concentrazione e l'acido diventa

più aggressivo; gli effetti di questi agenti chimici si accumulano e diventano evidenti nel tempo. La maggiore resistenza chimica offerta dalla pavimentazione Ucrete è quel margine di sicurezza che ci consente di garantire la durata ventennale, o anche maggiore, di un pavimento Ucrete.

I pavimenti di forte spessore sono anche più durevoli rispetto a quelli più sottili, non perché ci sia più materiale da consumare, ma perché il maggiore spessore protegge la linea di giunzione dalle sollecitazioni prodotte durante il servizio. L'uso di inerti di maggiori dimensioni conferisce una migliore resistenza alle abrasioni e permette al pavimento di preservare le caratteristiche antiscivolo, soprattutto in caso di urti o di movimentazione frequente di oggetti con ruote in plastica pesante o in acciaio.

Il vostro rappresentante Ucrete sarà lieto di affiancarvi nella scelta delle migliori specifiche tecniche per le vostre esigenze.



Oltre 25 anni di servizio

Nel 1984 la Magor Brewery, un'importante birreria britannica, installò 2800 m² di pavimentazione Ucrete nel reparto per la birra alla spina (qui a fianco e a sinistra). Sono trascorsi oltre 25 anni da allora e la pavimentazione è ancora in uso, come si può vedere da queste fotografie. Il pavimento riceve acqua bollente e spandimenti di agenti chimici sotto il dispositivo di lavaggio dei barili, oltre agli urti occasionalmente causati da un barile che sfugge alla linea di lavorazione. Con una linea che riempie fino a 1000 barili l'ora, 24 ore al giorno, è ovvio che l'arresto della produzione non possa essere preso in considerazione. L'enorme costo rappresentato dalla chiusura dello stabilimento per sostituire il pavimento è di molto superiore rispetto al maggiore costo della realizzazione di una pavimentazione di qualità Ucrete sin dall'inizio. Da quando questo pavimento è stato realizzato la birreria ha usato molte migliaia di metri di pavimentazioni Ucrete e non c'è da stupirsi se continua ad usare i pavimenti Ucrete a tutt'oggi.



Sostenibilità

Le soluzioni per pavimentazione in Ucrete contribuiscono alla sostenibilità in molti modi e per l'intera durata di servizio. La decisione di costruire e mantenere una struttura, di qualsiasi genere, implica una grande sfida per la sostenibilità: il consumo di risorse naturali. La longevità delle pavimentazioni in Ucrete, testimoniata da così tanti pavimenti di 20–30 anni ancora in servizio, contribuisce inoltre a risparmiare risorse. Quale maggiore spreco di materie prime, tempo ed energia della rimozione e dello smaltimento di un pavimento dopo 5 o 10 anni?

Il contributo delle pavimentazioni in Ucrete alla tutela del clima e al risparmio energetico è dimostrato anche dalle valutazioni d'impatto ambientale condotte da enti indipendenti:



BMG Engineering, un'azienda con sede a Zurigo, ha eseguito proprio questa valutazione della pavimentazione industriale Ucrete. Ha inoltre esaminato lo scenario di una grande cucina commerciale, ad esempio per un carcere o un ospedale, confrontando le specifiche di Ucrete UD200 rispetto alle classiche specifiche del pavimento piastrellato solitamente usato per questa destinazione d'uso. I risultati sono indubbiamente convincenti: metro quadro per metro quadro, un pavimento equivalente ricoperto di piastrelle è risultato avere il 50 % in più di consumo energetico cumulativo, il 70 % in più di potenziale complessivo di riscaldamento globale, il 200 % in più di potenziale di erosione della fascia di ozono, e il 50 % in più di consumo idrico rispetto a una pavimentazione in Ucrete UD200 con spessore 9 mm. È evidente che Ucrete offre significativi vantaggi per l'ambiente.

Altro importante elemento per l'edilizia sostenibile è la tutela della salute tanto dei posatori del pavimento, quanto degli utenti dell'edificio. Le pavimentazioni Ucrete danno il loro contributo sotto forma di basse emissioni nell'ambiente e di proprietà non inquinanti, come confermato ancora una volta da enti indipendenti:



Cresce la consapevolezza dell'importanza dell'aria pulita. Le emissioni che modificano la qualità dell'aria sono sottoposte a controlli da svariate norme nazionali e standard a libera adozione. La certificazione Indoor Air Comfort Gold di Eurofins coniuga le specifiche più stringenti di tutte

le normative europee e le marcature volontarie, inclusa la revisione della produzione e i controlli di qualità, per garantire che Ucrete rispetti tutti i requisiti in materia di emissione.

Tutti i prodotti Ucrete, di qualsiasi livello qualitativo, hanno emissioni molto basse e sono conformi a tutti i requisiti europei sulle emissioni per i sistemi di pavimentazione interna, incluse le norme AgBB in Germania, M1 in Finlandia e Afsset in Francia. Ucrete è stato classificato A+, la valutazione francese per le emissioni più basse. Questo prova che Ucrete è un prodotto estremamente rispettoso dell'ambiente, senza composti volatili che potrebbero inquinare gli alimenti o ridurre il benessere del personale.

Nell'industria delle costruzioni cresce l'importanza dei sistemi che valutano la sostenibilità di un edificio, confermando il contributo delle pavimentazioni in Ucrete all'edilizia sostenibile.



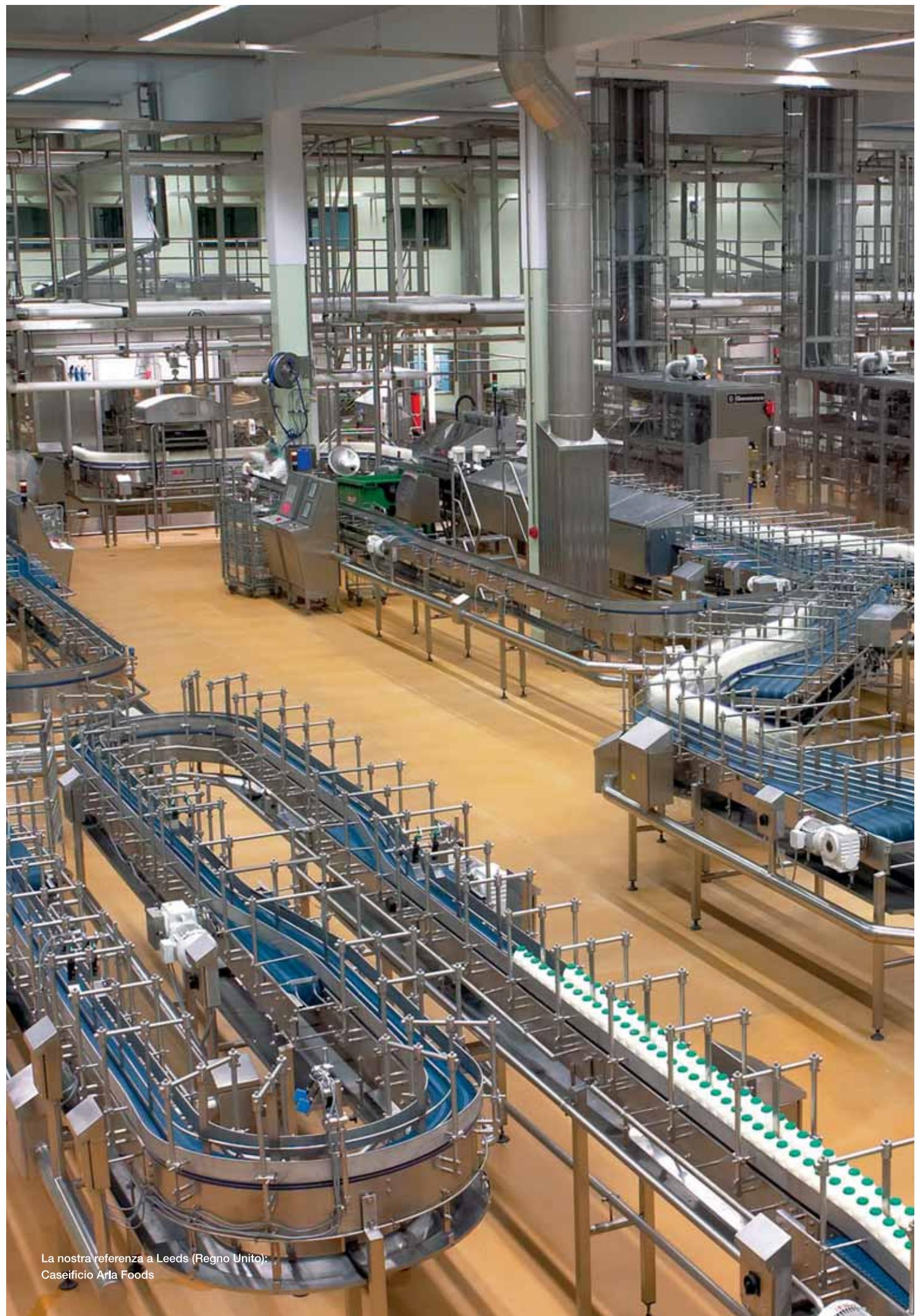
Il sistema di valutazione degli edifici eco-compatibili LEED® (Leadership in Energy & Environmental Design) ha approntato un procedimento atto a verificare se un progetto sia stato ideato e realizzato in maniera sostenibile.

Analizza le prestazioni in settori chiave per la salute dell'uomo e dell'ambiente: sviluppo sostenibile del sito, risparmio idrico, efficienza energetica, selezione dei materiali e qualità degli ambienti interni. Relativamente alla scelta dei materiali vengono assegnati dei punti per incoraggiare l'uso di materiali eco-compatibili e più sostenibili; a tal proposito abbiamo a disposizione la documentazione sui crediti ottenibili per il LEED® con tutti i prodotti e i sistemi di pavimentazione Ucrete (Product Information Statement for LEED® New Construction (NC) Version 3.0).

Nell'uso quotidiano la pavimentazione in Ucrete aiuta la nostra clientela in svariati settori industriali a rispettare i requisiti di sostenibilità, ad esempio per la manipolazione sicura di sostanze chimiche nell'industria chimica e farmaceutica. Proteggendo il calcestruzzo da sostanze chimiche aggressive e dannose, Ucrete contribuisce a contenere le sostanze chimiche in maniera affidabile e ne impedisce la fuoriuscita nell'ambiente. Un altro aspetto della sostenibilità nelle attività industriali è dato dalla sicurezza nel luogo di lavoro, in quanto le proprietà antiscivolo dei pavimenti Ucrete contribuiscono a evitare infortuni e lesioni a seguito di scivolate e cadute.



La nostra referenza a Manchester (Regno Unito):
Barton Meats



La nostra referenza a Leeds (Regno Unito):
Caseificio Arla Foods



Una scelta precisa

Quando i titolari d'impresa, gli architetti e gli ingegneri che richiesero e fecero realizzare Ucrete negli anni '70 e '80 scoprono che il loro pavimento è ancora utilizzato nel XXI secolo, potete capire perché scelgono ancora i prodotti Ucrete. Ma non è necessario aver usato Ucrete in passato per convincersi della bontà delle sue prestazioni. È nel vostro interesse specificare la pavimentazione corretta, escludendo i materiali inferiori che potrebbero causare il cedimento del pavimento, con tutti i costi che questo comporterebbe in perdita della produzione e tempo di gestione del problema.

Diteci cosa volete!

Esaminando il vostro pavimento con il tecnico locale Ucrete di Master Builders Solutions riuscirete a identificare il prodotto giusto per voi, con l'aspetto più adatto e una superficie resistente allo scivolamento, dello spessore giusto per sopportare i requisiti termici, e così robusto da rappresentare una soluzione nel lungo periodo. Abbiamo a disposizione anche le linee guida per la progettazione e la descrizione particolareggiata del substrato, di modo che possiate ottenere il miglior pavimento possibile.

Dopo aver specificato la tipologia Ucrete più idonea per la vostra situazione applicativa, avrete a disposizione numerosi criteri prestazionali per assicurarvi che la pavimentazione Ucrete rispecchi le vostre aspettative negli anni a venire. A destra una specifica indicativa delle prestazioni di una pavimentazione per l'industria agroalimentare, che può essere adattata alle specifiche richieste del progetto. Per maggiori informazioni vi invitiamo a contattare l'esperto locale di BASF Master Builders Solutions.

Una tipica specifica prestazionale per le pavimentazioni Ucrete

I materiali da applicare sullo strato superficiale del pavimento saranno una malta pronta auto-compattante quadricomponente e a basse emissioni, basata su un sistema legante in resina cementizia e poliuretano ad alta densità con un contenuto minimo di resina del 18,5 % pari a 5,7 kg di componenti liquidi totali con 24,8 kg di inerti e polveri. Il sistema di primer deve derivare dalla stessa tecnologia per il poliuretano a servizio pesante usata per la malta.

Per garantire un'applicazione affidabile, il sistema deve tollerare l'umidità del substrato e deve poter essere applicato direttamente sul cemento gettato 7 giorni prima, senza bisogno di utilizzare primer speciali.

Per la conformità ai requisiti europei sulla non porosità, la pavimentazione presenterà un grado di assorbimento pari a zero se testata secondo CP.BM2/67/2.

Per garantire la qualità dei prodotti alimentari, il materiale scelto per la pavimentazione non subirà contaminazioni sin dal termine della miscelazione, come confermato nella certificazione della valutazione sensoriale rilasciata da un ente riconosciuto dall'industria alimentare e che abbia prodotto un esito di mancanza di contaminazione. Il materiale dovrà risultare conforme alla norma AgBB per la qualità dell'aria negli ambienti chiusi e sarà certificato mediante collaudo indipendente e audit nell'impianto.

Per assicurare le prestazioni nel lungo termine e nell'ambiente previsto, il prodotto per pavimentazione mostrerà una resistenza in condizioni di immersione continua agli agenti chimici con cui sarà in contatto, come specificato nell'elenco allegato (allegare l'elenco degli agenti chimici previsti, le concentrazioni e le temperature che il materiale dovrà subire durante la lavorazione e la pulizia. Per il latte indicare acido lattico al 30 %, per i grassi e gli oli indicare acido oleico al 100 % a 60 °C, per la frutta indicare acido citrico al 50 %, per le salse e l'aceto indicare acido acetico al 50 %, per le aree CIP indicare idrossido di sodio al 50 % a 60 °C).

Per garantire una lunga durata di esercizio nelle aree soggette a traffico pesante, il pavimento rispetterà lo standard AR0.5 se testato con il tester per usura BCA conformemente a EN13892, sezione 4.

Per rispettare le norme igieniche, la finitura del pavimento dimostrerà di avere un grado di pulibilità pari all'acciaio inox, confermato mediante prova di un organismo indipendente. Il produttore del materiale dimostrerà una precedente esperienza non inferiore a 20 anni in ambienti industriali simili.



L'industria agroalimentare

È normale che l'industria agroalimentare applichi gli standard più stringenti in materia di qualità, igiene e sicurezza. In particolare nelle aree aperte in cui sono presenti gli alimenti, una pavimentazione funzionale con elevate prestazioni conformi ai requisiti dello IFS (International Food Standard), a quelli sui composti organici volatili e sulla sicurezza nel luogo di lavoro, è il punto di partenza per ottenere alimenti di qualità e di alto valore. Nell'industria di lavorazione della carne, ad esempio, il disossamento, il taglio in pezzi e a fette sono le operazioni che creano maggiori sollecitazioni per i sistemi di pavimentazione; i liquidi organici come il sangue e i grassi possono sporcare seriamente il pavimento. Le sostanze inquinanti che potrebbero contaminare velocemente il cibo devono essere eliminate con i processi adatti durante precisi cicli di pulizia.

Una pavimentazione durevole Ucrete è la soluzione migliore per mantenere un buon livello igienico nel lungo periodo nelle aree dedicate alla lavorazione degli alimenti. I pavimenti sono compatti e impermeabili, quindi lo sporco e gli elementi contaminanti rimangono sulla superficie e si seccano completamente in poco tempo. Questo comporta che germi e batteri non riescono ad attecchire su un pavimento Ucrete. Queste caratteristiche conferiscono un grado di pulizia simile all'acciaio inox anche su pavimenti antiscivolo fortemente rugosi. Questa caratteristica, unita alla forte resistenza chimica e al vapore diretto, rendono queste pavimentazioni la base eccellente per un ambiente di lavoro sicuro e privo di germi.

Tipici campi di applicazione:

Cucine industriali, mense, fast food, industria del catering, produzione di pasti pronti, caseifici, forni, preparazione delle carni, macelli, aree per la conservazione dei cibi, anche in salamoia; lavorazione di pesce e selvaggina, produzione di conserve e salse, celle frigorifere, aree di lavaggio, birrerie, distillerie, presse per vino e per succhi di frutta, imbottigliamento di acqua minerale, produzione di bibite gassate.

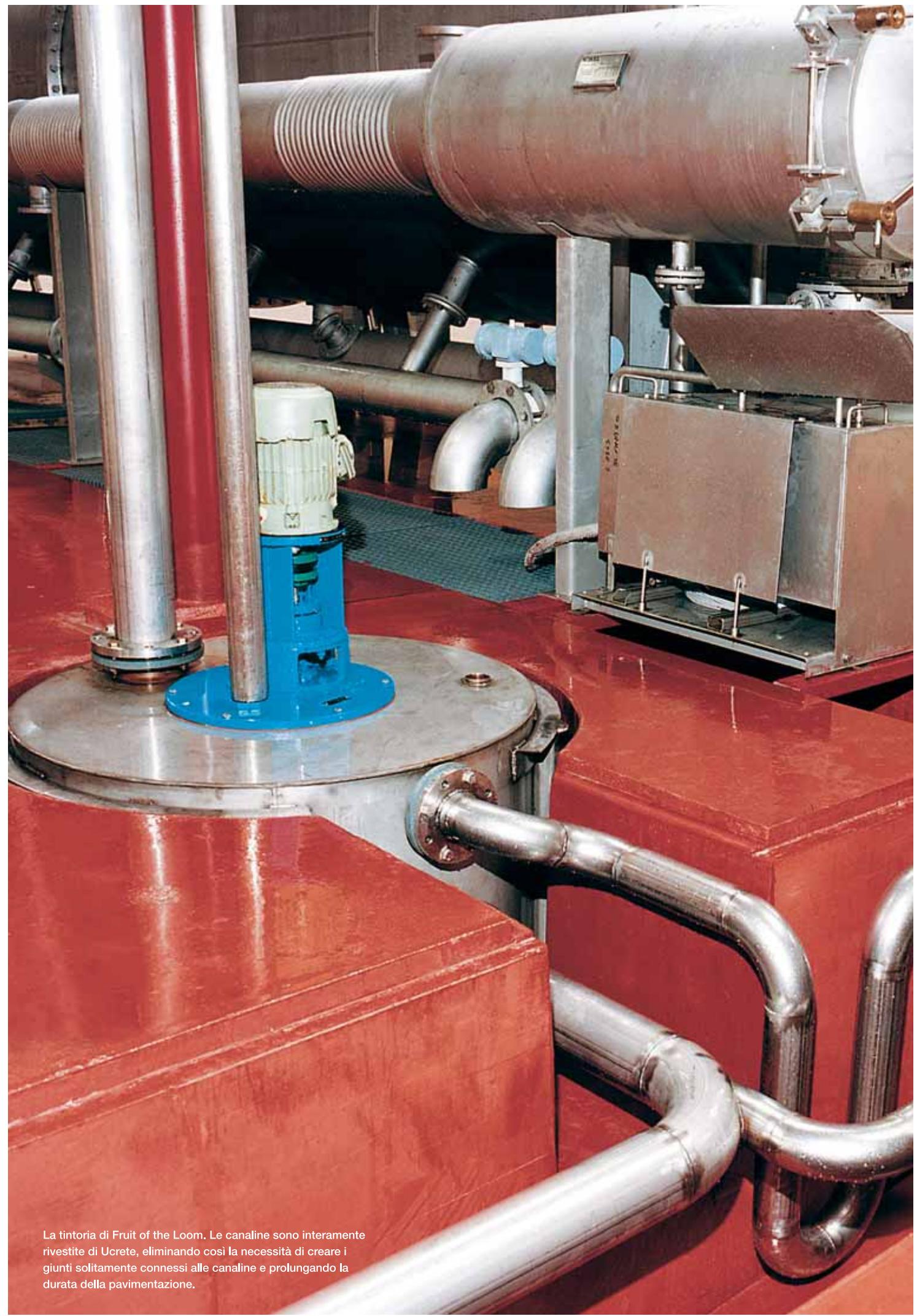
Adatto agli standard igienici più rigorosi

Lo studio di consulenza industriale Realien GmbH di Neckartailfingen, Germania, ha studiato il comportamento di Ucrete relativamente alla sua capacità di far defluire e asciugare l'acqua e di assorbimento dell'acqua. I risultati delle prove dimostrano che Ucrete è fortemente consigliato per le aree con i requisiti igienici più rigidi, perché non è stato rilevato alcun assorbimento idrico e il pavimento si asciuga completamente in tre sole ore. Questa caratteristica non solo migliora le proprietà igieniche del pavimento, ma riduce enormemente la quantità di energia necessaria per ripristinare il grado di umidità desiderato dopo le operazioni di pulizia.





La nostra referenza a Harsewinkel (Germania):
Salsicce e prosciutti di Windau



La tintoria di Fruit of the Loom. Le canaline sono interamente rivestite di Ucrete, eliminando così la necessità di creare i giunti solitamente connessi alle canaline e prolungando la durata della pavimentazione.



L'industria chimica

I materiali e i processi dell'industria chimica creano svariati problemi alla pavimentazione, non riscontrabili in altri settori. La pavimentazione deve sopportare carichi pesanti e offrire una durabilità coerente. Dove c'è maggiore probabilità di fuoriuscita o spandimenti, la resistenza allo scivolamento è importante. Servono quindi delle soluzioni che possano resistere all'esposizione continuata agli agenti chimici e, nel contempo, che offrano un'elevata sicurezza.

La resistenza chimica di Ucrete risulta di particolare rilevanza qui, in quanto si declina in un ampio spettro di resistenze agli acidi, agli alcali, a grassi, oli, solventi e soluzioni saline. Una buona resistenza allo scivolamento non è richiesta solamente nelle aree di calpestio, ma anche nei luoghi in cui circolano carrelli elevatori a forza, autocarri e cisterne, anche all'esterno, per assicurare un ambiente sicuro. L'ampia gamma di finiture antiscivolo disponibile con Ucrete permette di dare una risposta a queste esigenze. Dove si manipolano polveri organiche, solventi o gas c'è un rischio reale di esplosione e i pavimenti antistatici e condutti Ucrete offrono non solamente la necessaria resistenza chimica e ai solventi, ma tengono anche sotto controllo l'energia eletrostatica.

I sistemi Ucrete in poliuretano per servizio pesante sono in grado di sopportare condizioni di abrasioni e forti urti, oltre all'esposizione a condizioni estreme di temperatura, ad agenti chimici e solventi. Sono di facile posa e tollerano svariate e diverse condizioni ambientali, riducendo in tal modo il tempo di fermo macchina e offrendo una soluzione economicamente vantaggiosa alternativa rispetto ad altre soluzioni per pavimentazione in questo settore. Ucrete crea un sistema di protezione superficiale compatta e impermeabile utilizzabile in aree di lavoro asciutte o bagnate, ma può essere anche usato per creare degli argini di contenimento lungo zoccolini, canaline e scarichi di maniera tale che gli agenti chimici scorrono in questi elementi e non si disperdano nell'ambiente.

Tipici campi di applicazione

Produzione industriale di agenti chimici, galvanoplastica, industria mineraria, raffinazione di metalli pesanti, prodotti chimici per la casa, articoli da bagno, produzione di biodiesel, cisterne di contenimento, aree di lavorazione con ambiente bagnato, aree di carico delle cisterne.

Durevole sin dalla progettazione

Ucrete viene progettato per creare una pavimentazione di lunga durata in ambienti aggressivi. Le giunzioni nel substrato, dove presenti, diventano inevitabilmente dei punti deboli nel rivestimento protettivo in Ucrete che necessitano anche di manutenzione. Ne consegue che la corretta progettazione dei giunti riduce i costi della manutenzione ordinaria e migliora la durata della pavimentazione.

Spesso le lastre in calcestruzzo per pavimento sono tagliate alla lunghezza di 6 m in considerazione della contrazione del calcestruzzo. Usando un rinforzo in acciaio per controllare la contrazione, serviranno solo le giunzioni necessarie per accogliere i movimenti termici e di altra natura.

Spesso i giunti vengono creati lungo le canaline di scolo, ad esempio nel punto in cui il pavimento in Ucrete si congiunge con un rivestimento in metallo o con i supporti delle griglie. In molti casi le canaline possono essere rivestite interamente con Ucrete, eliminando la necessità dei giunti. Se invece permane la necessità di creare i giunti, questi andrebbero posizionati in posizione accessibile per l'ispezione e la manutenzione. Per maggiori informazioni sulla progettazione del substrato, contattare l'esperto locale BASF in Master Builders Solutions.





L'industria farmaceutica

Nell'industria farmaceutica la pavimentazione assolve a numerose e complesse funzioni, di cui la prima è la sicurezza di prodotti e lavoratori. Le stanze ad atmosfera controllata, in cui si procede a produrre e imballare i farmaci, devono essere sterili e prive di polvere, quindi il pavimento deve avere un'eccellente capacità di pulizia. Qui le qualità di pulibilità dei sistemi Ucrete per la protezione delle superfici guadagnano punti, in quanto la loro compattezza e impermeabilità ne consentono la pulizia raggiungendo un livello paragonabile a quello dell'acciaio inox, una soluzione estremamente igienica per l'industria farmaceutica.

Ma i pavimenti possono mantenere le loro proprietà di pulizia e igiene solamente se sono resistenti ai solventi, agli agenti chimici e alla forte abrasione causata dai mezzi muniti di ruote in acciaio o plastica dura con elevata intensità di traffico. Ucrete è famoso per la sua resistenza agli agenti chimici e per la durabilità; fornisce delle soluzioni di lunga durata che consentono di mantenere gli standard di igiene e riducono al minimo la manutenzione negli anni a venire.

In molte aree di produzione delle case farmaceutiche si lavora con polveri organiche estremamente fini che rappresentano un potenziale per le esplosioni di polveri, mentre vengono impiegati massicciamente anche i solventi per la pulizia, la disinfezione e nei processi produttivi. Il controllo dell'elettricità statica diventa quindi un basilare fattore di sicurezza che viene affrontato dall'ampia gamma di sistemi per pavimentazione antistatica Ucrete.

Dalle aree di ricevimento delle cisterne e dalle cisterne di contenimento, fino al reparto di lavorazione passando per le stanze con atmosfera controllata e i reparti per la produzione delle pastiglie, la pavimentazione Ucrete fornisce la superficie di calpestio ideale per soddisfare le diverse esigenze dell'industria farmaceutica.

Tipici campi di applicazione

Produzione primaria e secondaria, aree di lavaggio, ambienti con atmosfera controllata, sale sterili, macinazione e miscelazione, impianti pilota, impianti per la produzione di pastiglie.

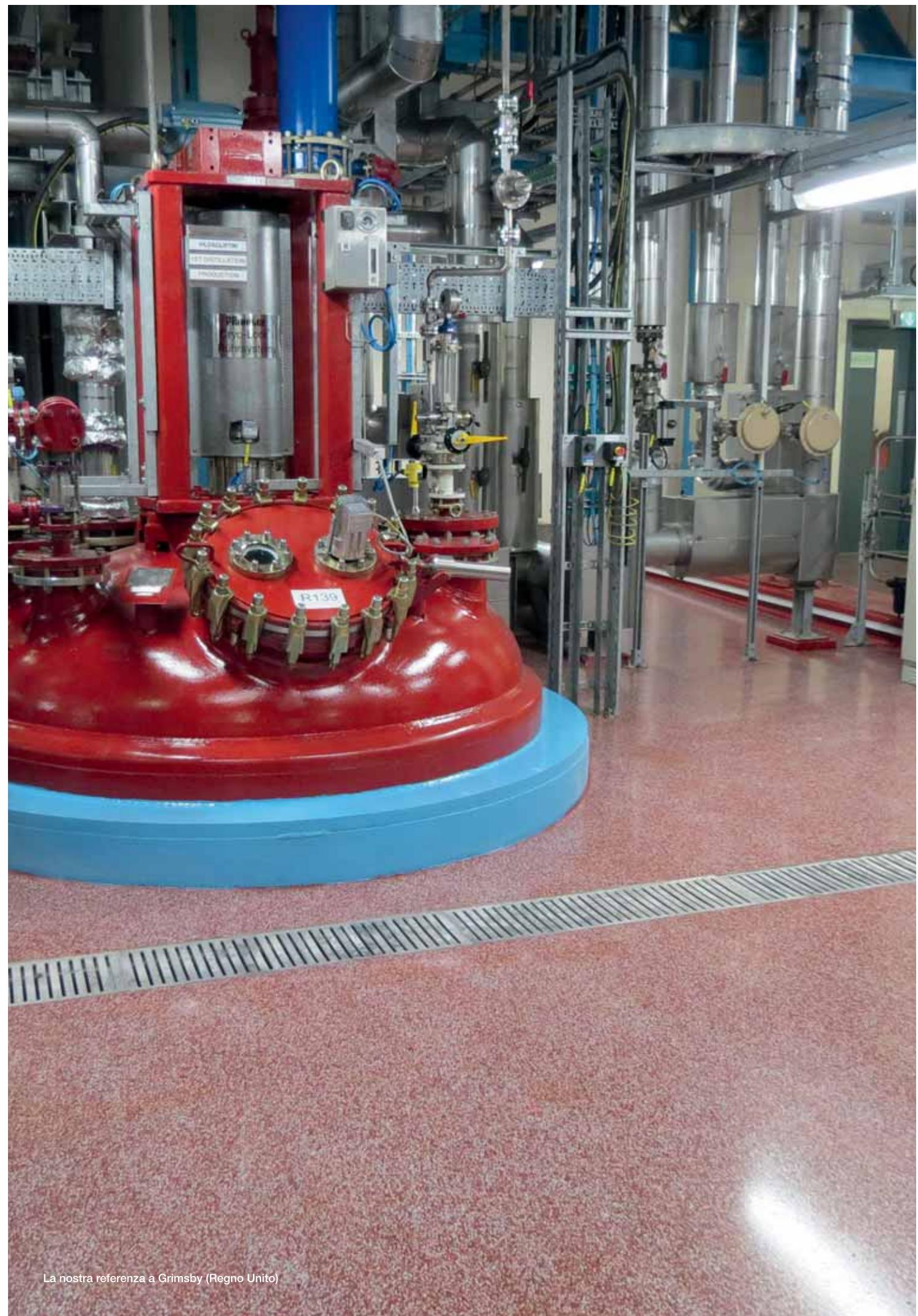
Pavimentazioni estetiche

Come elemento sempre presente nella nostra vita quotidiana, il pavimento non deve essere solamente funzionale ed economico ma anche piacevole dal punto di vista estetico, anche nelle strutture industriali. In tal senso una buona proprietà di pulizia contribuisce con un aspetto pulito mentre i pavimenti decorati favoriscono un'atmosfera lavorativa produttiva.

Ucrete TZ è un'opzione per tutti gli utilizzatori finali che desiderano tanto l'effetto decorativo, quanto prestazioni robuste: il pavimento presenta le qualità ottiche di un rivestimento lucido a terrazzo che è peraltro in grado di resistere a forti sollecitazioni meccaniche, termiche e chimiche.

A differenza dei convenzionali pavimenti a terrazzo, Ucrete TZ può essere posato quasi senza fughe ed è anche disponibile in versione antistatica. Gli spessori vanno da 9 mm a 12 mm e dipendono dalla resistenza alle temperature richiesta dal cliente.





La nostra referenza a Grimsby (Regno Unito)



La nostra referenza a Rüsselsheim (Germania):
GPR Gesundheits- und Pflegezentrum



La nostra referenza a Çayırova (Turchia):
Macelleria Namet



Master Builders Solutions from BASF

Master Builders Solutions

Il marchio Master Builders Solutions raggruppa tutta l'esperienza e il personale specializzato per creare e proporre prodotti e soluzioni idonee alla realizzazione di nuove costruzioni e alla riparazione e ripristino di strutture esistenti. Master Builders Solutions nasce dall'esperienza acquisita da più di un secolo di attività nel settore delle costruzioni. Il know-how e l'esperienza della comunità globale di esperti in prodotti e tecnologie di costruttive di

BASF costituiscono il nucleo di Master Builders Solutions. Collaboriamo in tutte le aree di competenza e regioni per attingere all'esperienza acquisita negli innumerevoli progetti di costruzione realizzati in tutto il mondo. Sfruttiamo le tecnologie globali BASF, unite alla nostra conoscenza approfondita delle diverse esigenze costruttive locali, per sviluppare innovazioni che contribuiscono a rendervi più efficaci e guidarvi verso un'edilizia più sostenibile.

Il nostro portafoglio completo

- Additivi per calcestruzzo
- Additivi per cemento
- Soluzioni chimiche per le costruzioni in sotterraneo
- Prodotti per le impermeabilizzazioni
- Sigillanti
- Soluzioni per il ripristino e la protezione del calcestruzzo
- Malte per ancoraggi
- Soluzioni per le pavimentazioni in resina





Master Builders Solutions di BASF per l'Industria delle Costruzioni

MasterAir

Soluzioni per calcestruzzi aerati

MasterBrace

Soluzioni per il consolidamento statico del calcestruzzo

MasterCast

Soluzioni per la prefabbricazione terra-umida

MasterCem

Soluzioni per la produzione del cemento

MasterEmaco

Soluzioni per il ripristino del calcestruzzo

MasterFinish

Soluzioni per il disarmo

MasterFlow

Soluzioni per ancoraggi di precisione

MasterFiber

Soluzioni per il calcestruzzo fibrorinforzato

MasterGlenium

Soluzioni per calcestruzzi performanti ad elevata lavorabilità e basso rapporto A/C

MasterInject

Soluzioni per le iniezioni in strutture in calcestruzzo

MasterKure

Soluzioni per la stagionatura del calcestruzzo

MasterLife

Soluzioni per calcestruzzi durevoli

MasterMatrix

Soluzioni per il controllo della reologia in calcestruzzi reodinamici

MasterPel

Soluzioni per calcestruzzi idrofobizzati

MasterPolyheed

Soluzioni per calcestruzzi mediamente performanti

MasterPozzolith

Soluzioni per la riduzione dell'acqua nei calcestruzzi

MasterProtect

Soluzioni per la protezione del calcestruzzo

MasterRheobuild

Soluzioni per calcestruzzi superfluidi

MasterRoc

Soluzioni per le costruzioni in sotterraneo

MasterSeal

Soluzioni per l'impermeabilizzazione e la sigillatura

MasterSet

Soluzioni per il controllo dell'idratazione

MasterSure

Soluzioni per il controllo della lavorabilità

MasterTop

Soluzioni per pavimentazioni industriali

Master X-Seed

Soluzioni per il calcestruzzo prefabbricato con indurimento accelerato

Ucrete

Soluzioni per pavimentazioni ad elevata durabilità

BASF Construction Chemicals Italia Spa

Via Vicinale delle Corti, 21

31100 Treviso ■ Italia

T +39 0422 429 200 ■ F +39 0422 429 485

informac@bASF.com

www.master-builders-solutions.bASF.it

Le informazioni qui contenute circa le modalità d'uso o di impiego dei nostri prodotti, corrispondono allo stato attuale delle nostre conoscenze scientifiche e pratiche e non comportano l'assunzione di alcuna nostra garanzia e/o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni con impiego dei nostri prodotti. Non dispensano, quindi, il cliente dall'onere e responsabilità esclusivi di verificare l'idoneità dei nostri prodotti per l'uso e gli scopi che si prefigge. La qualità contrattuale del prodotto al momento del trasferimento si basa esclusivamente sulle informazioni presenti nella scheda tecnica. Tutte le descrizioni, i disegni, le fotografie, i dati, le misure, i pesi, ecc. indicati in questa pubblicazione possono essere modificati senza preavviso. È responsabilità di chi riceve i nostri prodotti assicurarsi che siano rispettati eventuali diritti proprietari come anche le leggi e le legislazioni vigenti (02/2014).

® = marchio registrato del Gruppo BASF in molti paesi.

EEBE 1442it