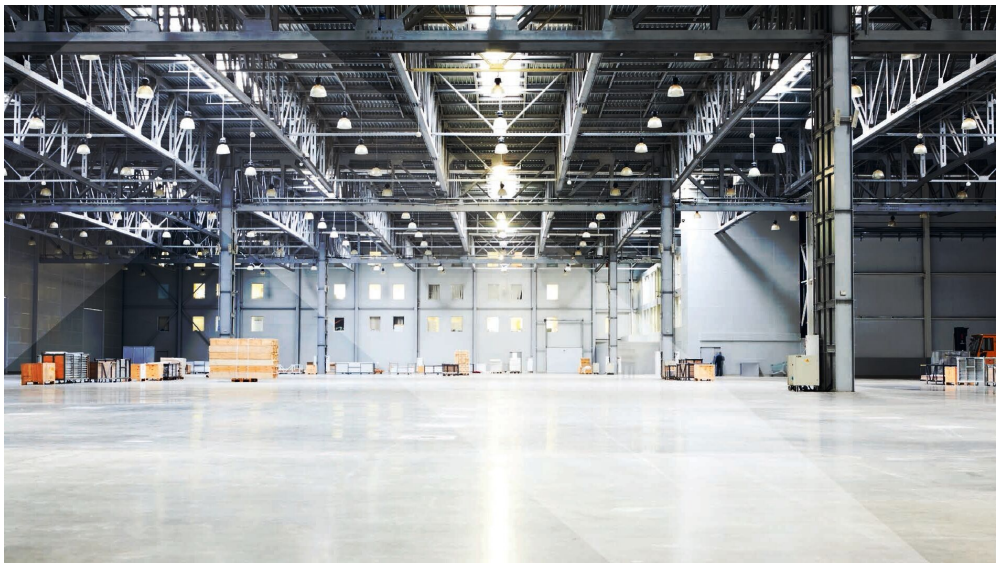
Beschichtungssysteme

Von Remmers Gruppe SE



Remmers Gruppe SE
Bernhard-Remmers-Str. 13
49624 Löningen
Deutschland

Tel.: +49 5432 83434
Fax: +49 5432 3985

info@remmers-fachplanung.de
www.remmers.com

Boden-Beschichtungssysteme für die Industrie: Remmers bietet Lösungen für alle Anwendungsfälle, z.B. Beschichtungen für Werkshallen, Laboratorien, Betriebsräume, Transportwege und Lagerflächen im Automobil- und Maschinenbau, in der chemischen und –Elektroindustrie sowie in der Lebensmittelindustrie. Für Parkhäuser werden Betonsanierungssysteme und Oberflächenschutzsysteme in unterschiedlichen Varianten angeboten.

Das rcc (remmers consulting concept) der Remmers Fachplanung
Betonschutz, Betoninstandsetzung sowie hochbelastbare Bodenbeschichtungen bei Großprojekten erfordern besonderes Know-how – Unterstützung erhalten Architekten und Planer durch das rcc (remmers consulting concept) der Remmers Fachplanung.

Die Instandsetzung von Großprojekten stellt Unternehmen und Planungsbüros im Ingenieur-, Hoch- und Verwaltungsbau vor komplexe Aufgaben – insbesondere Betonschutz, Betoninstandsetzung sowie Bodenbeschichtungen setzen breit gefächertes, fundiertes Expertenwissen voraus. Die Remmers Fachplanung unterstützt mit dem rcc (remmers consulting concept) Investoren, Planer, Betreiber und Verarbeiter bei allen Fragen rund um die Gebäudeinstandsetzung. Das Beratungsangebot profitiert dabei von einem umfassenden Erfahrungshintergrund innerhalb der Bereiche Bauten-, Holz- und Bodenschutz.

Die Remmers Fachplanung konzentriert ihre Beratungs- und Konzeptionsleistungen im sogenannten rcc-Programm mit erfahrenen Experten aus verschiedensten Branchen und Märkten. Das Programm vereint die wesentlichen fachplanerischen Leistungen für Investoren, Planer, Betreiber und Verarbeiter bei typischen Instandsetzungsaufgaben. Dazu zählen u. a. Anwendungen in Park-, Wirtschafts- und Industriebauten sowie in den Bereichen Abwassertechnik, Kanalisation und Baudenkmalpflege – letzteres gilt nach Darstellung des Anbieters als die Königsdisziplin.

Mehr Informationen

Industriebodensysteme, Beschichtungen für nahrungsmittelverarbeitende Industrie

Aus der Serie Beschichtungssysteme von Remmers Gruppe SE



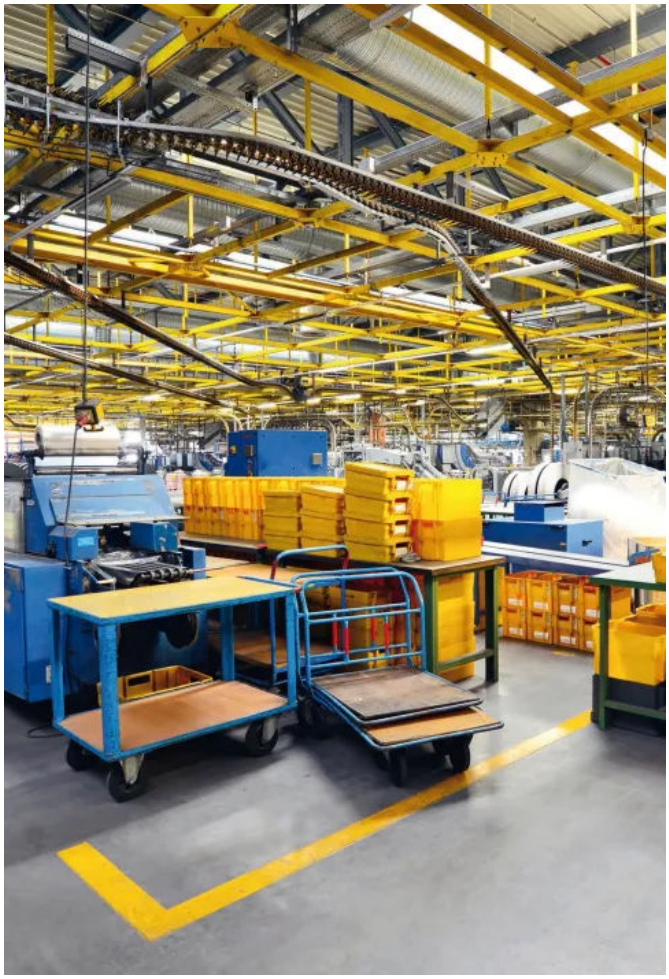
© Remmers

Industrie – Bodenbeschichtungssysteme für Werkshallen, Betriebsräume, Laboratorien, Transportwege, Lagerflächen und viele weitere Einsatzbereiche in Industrie und verarbeitendem Gewerbe

Industriebodensysteme, Beschichtungen für nahrungsmittelverarbeitende Industrie

Aus der Serie Beschichtungssysteme von Remmers Gruppe SE

Anwendungsbereiche und technische Anforderungen



Die wichtigsten Anforderungen an Industrieböden

Mechanische Beanspruchungen

Industrieböden sind in der Regel mehrschichtig aufgebaut. Sie werden durch flächig oder punktförmig wirkende Lasten aus Lagergütern, Regallagern, Containern sowie Radlasten von Gabelstaplern und von anderen Fahrzeugen beansprucht. Folgende Einwirkungsarten werden unterschieden:

- Rollverschleiß (Fahrzeuge mit relativ harter Bereifung)
- Schleifverschleiß (z. B. Fußgänger, weich - bereifte Fahrzeuge, Schleifen von Gütern)
- Stoßverschleiß (z. B. Absetzen von Gütern, Überfahren von Fugenkanten und Bodenunebenheiten mit hartbereiften Fahrzeugen)

Die in der Praxis auftretende Beanspruchung ist meist eine Kombination dieser drei Arten.

Chemische Beanspruchungen

Nach dem Wasserhaushaltsgesetz (WHG), § 62 / 63 müssen Anlagen zum Lagern, Abfüllen und Umschlagen (LAU-Anlagen) wassergefährdender Stoffe sowie Anlagen zum Verwenden wassergefährdender Stoffe so beschaffen und eingebaut, aufgestellt, erhalten und betrieben werden, dass eine Verunreinigung der Gewässer oder eine sonstige Beeinträchtigung nicht zu befürchten ist.

Industriebodensysteme, Beschichtungen für nahrungsmittelverarbeitende Industrie

Aus der Serie Beschichtungssysteme von Remmers Gruppe SE

Anwendungsbereiche



Automobil- und Maschinenbau: Mechanisch belastbar und abriebfest

Hauptanforderungen durch:

- Punkt- und Flächenbelastungen durch schwere Maschinen
- Bewegliche Produktionskomponenten mit unregelmäßiger Belastung

Remmers bietet speziell für diese Anforderungen konzipierte Bodenbeschichtungs-Systeme. Die guten Verlaufseigenschaften sorgen für eine gleichmäßig ebene Oberfläche. Die Systeme sind besonders trittsicher und abriebfest.



Elektroindustrie: Ableitfähig und ESD-gerecht

Remmers bietet ESD-gerechte Bodenbeschichtungs-Systeme für alle Bereiche an, in denen elektronische Bauteile und Elemente geschützt werden müssen. Die Beschichtungen sind ableitfähig und verhindern so elektrostatische Aufladungen von Menschen und Maschinen.

ESD: Electrostatic Discharge = Elektrostatische Entladung



Lebensmittelindustrie: Physiologisch unbedenklich und hygienisch einwandfrei

Sehr hohe Hauptanforderungen durch:

- Mechanische Beanspruchung
- Chemische Beanspruchung
- Strenge Hygienevorschriften

Bodenbeschichtungen müssen porenfrei, nahtlos und fugenlos appliziert werden. Die einfache Reinigung ist unabdingbar.

Die Remmers Bodenbeschichtungs-Systeme für die Lebensmittelindustrie sind physiologisch unbedenklich, rutschhemmend, temperaturbeständig, fugenlos und pflegeleicht. Sie sind beständig gegen verschiedenste aggressive Lebensmittelbestandteile. Zusätzlich sind sie emissionsarm gem. den Richtlinien des Ausschusses zur gesundheitlichen Bewertung von Bauprodukten (AgBB).

Industriebodensysteme, Beschichtungen für nahrungsmittelverarbeitende Industrie

Aus der Serie Beschichtungssysteme von Remmers Gruppe SE



Chemische und pharmazeutische Industrie: Flüssigkeitsdicht und chemikalienbeständig

Anforderungen:

- Belastung durch viele unterschiedliche, aggressive Chemikalien wie Mineralöle, Fette, Säuren und Laugen
- Flüssigkeitsdicht
- Befahrbar und widerstandsfähig gegen hohe mechanische Belastungen sein
- Trittsicherheit, auch bei extremer Nässe
- Ableitfähigkeit bei Lagerung von Gefahrstoffen mit niedrigen Flammpunkt

Untergründe, Bodenzustand, Belastungsanforderungen

Vor der Entscheidung für das geeignete Boden-Beschichtungssystem muss der Untergrund analysiert und der Zustand untersucht werden.
Die Belastungen, denen der Boden nach der Beschichtung ausgesetzt wird, müssen exakt definiert werden. Erst dann kann ein optimaler Systemaufbau für die Bodenbeschichtung gewählt und appliziert werden.



Untergründe

- Beton
- Zementestrich
- Hartstoffestrich / - belag
- Anhydritestrich
- Steinholzboden
- Magnesiagebundener Estrich
- Gussasphaltestrich
- Bitumenemulsionsestrich
- Kunstharzestrich

Überprüfung

- Haftzugfestigkeit
- Druckfestigkeit
- Feuchtigkeit
- Schadstellen und Risse

Mehr Informationen zur Untersuchung des Untergrundes

Belastungsanforderungen

Industrieböden sind unterschiedlichsten Belastungen ausgesetzt und müssen viele Funktionen gleichzeitig erfüllen. Deshalb ist vor Ausführung einer Bodenbeschichtung eine exakte Analyse der Gegebenheiten notwendig.

Mehr Informationen zu Belastungsanforderungen

Industriebodensysteme, Beschichtungen für nahrungsmittelverarbeitende Industrie

Aus der Serie Beschichtungssysteme von Remmers Gruppe SE

Anforderungen an die Rutschhemmung

In Arbeitsräumen und -bereichen mit Rutschgefahr müssen rutschhemmende Bodenbeläge eingesetzt werden. In der DIN 51130 ist das Verfahren zur Bestimmung der Rutschhemmung geregelt.
Remmers Systeme können mit Rutschfestigkeitsklassen R 9 bis R 13 und Verdrängungsräumen von V 4 bis V 10 erstellt werden.
Übersicht: Prüfmethoden, Prüfkriterien und Klassifizierung der Remmers-Beschichtungssysteme

Beschichtungs-Systeme – Übersicht

Remmers bietet für jede Anforderung das geeignete Beschichtungssystem an: von einfachen Versiegelungen bis hin zu Einstreubelägen und ableitfähigen Systemen. Bei speziellen Details, wie z. B. Sockelanschlüssen, werden besondere Anforderungen an den Systemaufbau gestellt.

Beschichtungsarten



1. Grundierung 2. Versiegelung

Versiegelung

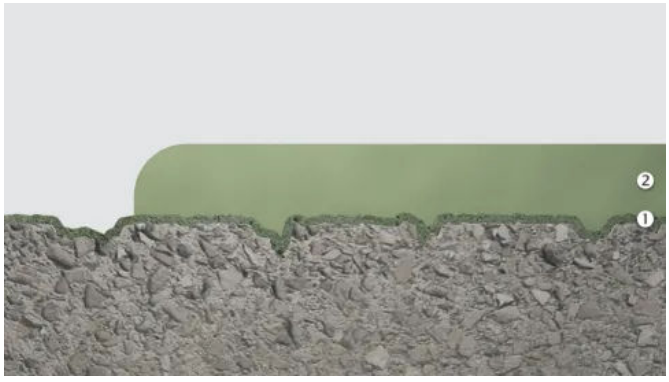
Versiegelungen schützen kostengünstig leicht- bis mittelbelasteten Böden mit bis zu 0,5 mm Schichtdicke.

Eigenschaften

- Schützt zuverlässig (z. B. vor schwachen Säuren)
- Folgt den Untergrundstrukturen
- Kostengünstig

Anwendung

- Leicht bis mittelbelastete Böden
- Produktions- und Lagerbereiche



1. Grundierung 2. Fließbeschichtung

Fließbeschichtung

Fließbeschichtungen können kleinere Unebenheiten aus dem Untergrund ausgleichen. Das Material wird gleichmäßig verteilt und fließt nach, wodurch eine glatte Oberfläche entsteht. Die Schicht wird mit einer Dicke von bis zu 3,0 mm aufgetragen. Je nach System können Verkrallungsschnitte gemäß den Angaben im Technischen Merkblatt erforderlich sein.

Eigenschaften

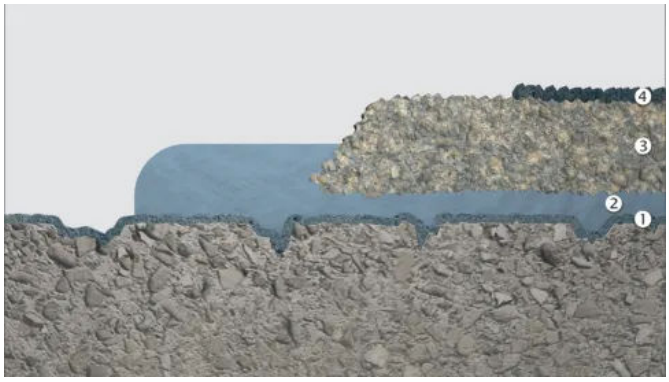
- Selbstverlaufend
- Pigmentiert
- Mittlere mechanische und chemische Belastbarkeit
- Gleicht kleinere Rautiefen aus

Industriebodensysteme, Beschichtungen für nahrungsmittelverarbeitende Industrie

Aus der Serie Beschichtungssysteme von Remmers Gruppe SE

Anwendung

- Bereiche ohne gleitfördernde Mittel, in denen Trittsicherheit gefordert wird
- Bereiche mit dynamischen Belastungen



1. Grundierung 2. Basisbeschichtung 3. Einstreumaterial 4. Kopfversiegelung

Einstreubelag

Der Einstreubelag besteht aus einer fließfähigen Basisschicht, in die das einzustreuende Material (z. B. Quarzsand oder Hartkorn) vollsatt eingestreut wird. Nach Aushärtung wird der nicht eingebundene Überschuss entfernt und eine Kopfversiegelung aufgetragen. Die Schichtdicken können zwischen 1,5 und 9,0 mm variieren.

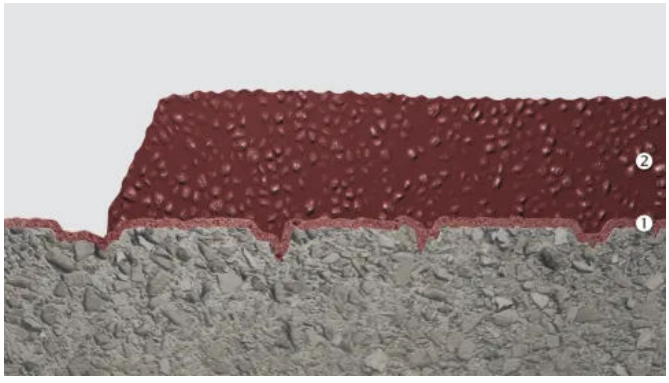
Je nach System können Verkrallungsschnitte gemäß den Angaben im Technischen Merkblatt erforderlich sein.

Eigenschaften

- Hohe mechanische, thermische Belastbarkeit je nach System
- Rutschhemmende, sichere Oberfläche individuell einstellbar
- Mittlere mechanische und chemische Belastbarkeit
- Gleicht kleinere Rautiefen aus

Anwendung

- Dauernassbereiche
- Metallverarbeitung
- Lebensmittelindustrie



Mörtelbelag

Der Mörtelbelag hat den geringsten Anteil an Bindemitteln und eine fein abgestimmte Füllstoffsieblinie. Die Mörtelmischung ist rakelfähig und muss anschließend mit einer Kelle geglättet werden. Die Schichtdicke liegt bei mindestens 4,0 mm. Je nach System können Verkrallungsschnitte gemäß den Angaben im Technischen Merkblatt erforderlich sein.

Eigenschaften

- Mechanisch sehr hoch belastbar
- Gleicht größere Unebenheiten aus
- Rutschhemmend
- Auch bei Gefälle installierbar

Anwendung

- Bereiche, in denen eine Rutschhemmung gefordert wird
- Bereiche, in denen kein Verdrängungsfaktor gefordert wird

Industriebodensysteme, Beschichtungen für nahrungsmittelverarbeitende Industrie

Aus der Serie Beschichtungssysteme von Remmers Gruppe SE

Versiegelungen

TF FLOOR WD 01 – Thin Film Floor WDD-fähige Versiegelung



Wasserdampfdiffusionsfähiges, farbiges Versiegelungssystem für leichte bis mittelschwere mechanische Belastungen.

Systemschichtdicke: < 0,5 mm

Eigenschaften

- Wasserdampfdiffusionsfähig
- Gute Abriebfestigkeit
- Seidenglänzende oder matte Oberfläche wählbar

	Aufbau	Produktbezeichnung	Verbrauch
1	Pigmentierte Grundierung	Epoxy WD Base	ca. 0,2 kg/m²
	Optionale Kratzspachtelung	Epoxy WD Base + Selectmix SBL	ca. 0,5 kg/m² ca. 0,5 kg/m²
2	Versiegelung	Epoxy WD Color Top oder Epoxy WD Color Top LE	ca. 0,2 kg/m²

Anwendung

- Lagerräume
- Werkstätten und Technikräume
- Korridore in Produktionshallen

Weitere Beispiele für Versiegelungen



Strukturbeschichtungen

TX FLOOR 01 – Textured Floor Coating Strukturbeschichtung



Strukturbeschichtung (Noppenbelag) für mittelschwere mechanische Belastungen.

Systemschichtdicke: < 1,0mm

Eigenschaften

- Gute Reinigungsfähigkeit bei gleichzeitig guter Trittsicherheit R9
- Hohe Abriebbeständigkeit
- Strapazierfähige Oberfläche

	Aufbau	Produktbezeichnung	Verbrauch
1	Pigmentierte Grundierung	Epoxy Primer PF New	ca. 0,4 kg/m²
	Optionale pigmentierte Kratzspachtelung	Epoxy Primer PF New	ca. 1,0 kg/m²

Industriebodensysteme, Beschichtungen für nahrungsmittelverarbeitende Industrie

Aus der Serie Beschichtungssysteme von Remmers Gruppe SE

		+ Füllstoff (z. B. Quarz 01/03)	ca. 0,5 kg/m²
2	Beschichtung	Epoxy HD Color TX	ca. 0,6 kg/m²

Anwendung

- Automobilbau
- Maschinenbau
- Werkstätten

Weitere Beispiele für Strukturbeschichtungen



Fließbeschichtungen

SL FLOOR ART 01 – Self Leveller Floor Epoxy Fließbeschichtung mit Kontrastflocken



Farbiges Fließbeschichtungssystem mit Kontrasteinstreuung und leicht strukturierter Oberfläche für mittelschwere mechanische Belastungen.
Systemschichtdicke: ca.1,0 mm

Eigenschaften

- Trittsichere und glatte Oberflächen möglich (R 9 / R 10 / R 11)
- Wirtschaftlich
- Gute mechanische Beständigkeit

	Aufbau	Produktbezeichnung	Verbrauch
1	Grundierung	Epoxy ST 100	ca. 0,3 kg/m²
	Optionale Kratzspachtelung	Epoxy ST 100 + Füllstoff (z. B. Selectmix SBL)	ca. 0,5 kg/m² ca. 0,5 kg/m²
2	Fließbeschichtung	Epoxy OS Color New	ca. 0,6 kg/m²
3	Kontrasteinstreuung	Articoflake	ca. 0,02 kg/m²
4	Versiegelung	PUR Top M Plus*	ca. 0,1 kg/m²

*Andere transparente Versiegelungen sind möglich, dadurch werden unterschiedliche R-Klassen erreicht

Industriebodensysteme, Beschichtungen für nahrungsmittelverarbeitende Industrie

Aus der Serie Beschichtungssysteme von Remmers Gruppe SE

Anwendung

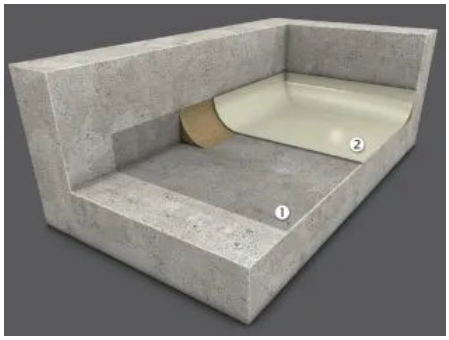
- Montagehalle
- Sozialräume
- Korridore

Weitere Beispiele für Fließbeschichtungen



WHG – Beschichtungen

SL FLOOR WHG – Self Leveller Floor WHG Beschichtung



Chemikalienbeständiges, farbiges Fließbeschichtungssystem mit WHG Zulassung.
Systemschichtdicke: > 1,0 mm

Eigenschaften

- Hohe Chemikalienbeständigkeit
- Wirtschaftlich
- Gute mechanische Beständigkeit

	Aufbau	Produktbezeichnung	Verbrauch
1	Grundierung	Epoxy GL 100	mind. 0,3 kg/m²
	Optionale Kratzspachtelung	Epoxy GL 100 + Füllstoff (z. B. Selectmix SBL)	ca. 0,5 kg/m² ca. 0,5 kg/m²
2	Fließbeschichtung	Epoxy WHG Beschichtung N	mind. 1,5 kg/m²
	Optionale Einstreuung*	Glimmer GHL 3/0	ca. 0,05 kg/m²

*Zur Erzielung der Rutschfestigkeitsklasse R 10. Nicht Bestandteil der Zulassung

Anwendung

- Produktionshallen
- Auffangwannen
- Lagerbereiche

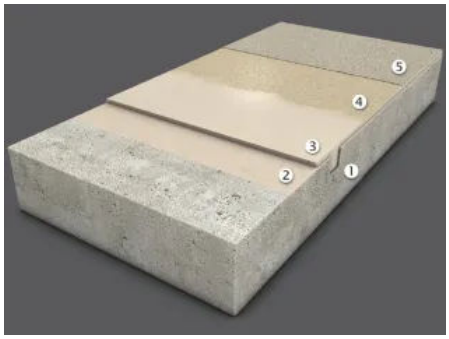


Industriebodensysteme, Beschichtungen für nahrungsmittelverarbeitende Industrie

Aus der Serie Beschichtungssysteme von Remmers Gruppe SE

Einstreubeläge

SR FLOOR CR 80 – Slip Resistant Floor chemikalienbeständiger Einstreubelag



In Großküchen gefährden Feuchtigkeit, Wasser und andere gleitfördernde Stoffe die Arbeitssicherheit. Hier empfiehlt sich Remmers Crete SL 80 mit Quarzsandeinstreuung für rutschhemmende Bodensysteme und einer Temperaturbeständigkeit von bis zu 100 °C.
Systemschichtdicke: ca. 6,0 mm

	Aufbau	Produktbezeichnung	Verbrauch
1	Verkrallungsschnitt		
2	Grundierung	Crete TF 60	ca. 0,4 kg/m^2
3	Basisbeschichtung	Crete SL 80	ca. 6,0 kg/m^2
4	Einstreumaterial	Quarzsand 0,3 – 0,8 mm	ca. 6,0 kg/m^2 inkl. Überschuss
5	Versiegelung	Crete TF 60	ca. 0,8 kg/m^2

Abhängig vom Einstreumaterial und Verbrauch der Versiegelung können unterschiedliche Rutschfestigkeitsklassen und Verdrängungsräume erzielt werden

Anwendung

- Großküchen
- Mechanisch und thermisch beanspruchte Böden
- Arbeitsbereiche, in denen eine erhöhte Rutschhemmung gefordert wird

Weitere Beispiele für Einstreubeläge



Industriebodensysteme, Beschichtungen für nahrungsmittelverarbeitende Industrie

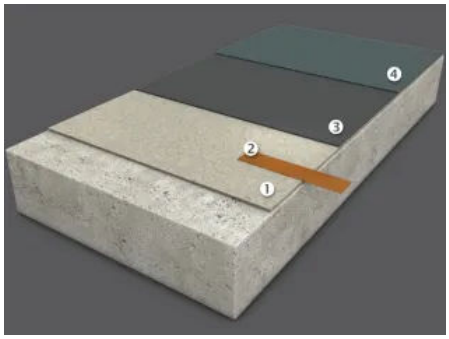
Aus der Serie Beschichtungssysteme von Remmers Gruppe SE

Ableitfähige Beschichtungen



Remmers ableitfähige Bodenbeschichtungen verhindern elektrostatische Aufladung von Personen oder Gegenständen. Dank der guten Leiteigenschaften der Querleitschicht müssen die Kupferlitzen nicht mehr aufwendig als Raster aufgebracht werden. In der Regel genügt ein Anbringen an den Erdungspunkten. Wenn hochsensible Bauteile und empfindliche Elektronik selbst vor minimaler elektrostatischer Aufladung geschützt werden müssen, dann kommen die Remmers Bodenbeschichtungs-Systeme gemäß ESD-Norm zum Einsatz.

TX FLOOR AS 01 – Textured Floor Coating – Ableitfähige Strukturbeschichtung



Hartkornbelag mit strukturierter Oberfläche (Hartkorn-Noppenbelag) für mittlere mechanische Belastungen.
Systemschichtdicke: < 1,0mm

Eigenschaften

- Ableitfähig
- Hohe Verschleißfestigkeit
- Rutschhemmende Oberfläche R 10

	Aufbau	Produktbezeichnung	Verbrauch
1	Pigmentierte Grundierung	Epoxy Primer PF New	ca. 0,4 kg/m²
	Optionale Kratzspachtelung	Epoxy Primer PF New + Füllstoff (z. B. Quarz 01/03)	ca. 1,0 kg/m² ca. 0,5 kg/m²
2	Erdungsanschluss	Kupferlitze	Abhängig von der Raumgeometrie

Industriebodensysteme, Beschichtungen für nahrungsmittelverarbeitende Industrie

Aus der Serie Beschichtungssysteme von Remmers Gruppe SE

3	Querleitschicht	Epoxy Conductive	ca. 0,15 kg/m²
4	Beschichtung	Epoxy SIC Color Top	ca. 0,6 kg/m²

Anwendung

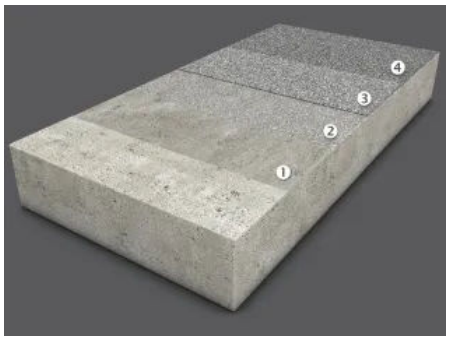
- Anlagenbau
- Elektroindustrie
- Metallbauindustrie

Mehr Informationen und weitere Beispiele zu ableitfähigen Beschichtungen



Mörtelbeläge

SC FLOOR CQ – SCreed Floor Epoxy Mörtelbelag mit coloriertem Quarzsand



Multicolor Epoxy Mörtelbelag mit leichtstrukturierter Oberfläche für schwere mechanische Belastungen.
Systemschichtdicke: ca. 8,0 mm

Eigenschaften

- Trittsichere, ebene und glatte Oberfläche
- Wirtschaftlich
- Sehr hohe mechanische Beständigkeit

	Aufbau	Produktbezeichnung	Verbrauch
1	Pigmentierte Grundierung	Epoxy ST 100 RMS	ca. 0,3 kg/m²
2	Gezielte Einstreuung ca. 50 % Deckung	Quarz 07/12	max. 2,0 kg/m²
3	Mörtelbelag	Epoxy ST 100 RMS + Ceramix RMS + AddMix 01	ca. 1,0 kg/m² ca. 10,0 kg/m² ca. 1,0 kg/m²
4	Versiegelung	Epoxy ST 100 TX	ca. 0,15 kg/m²

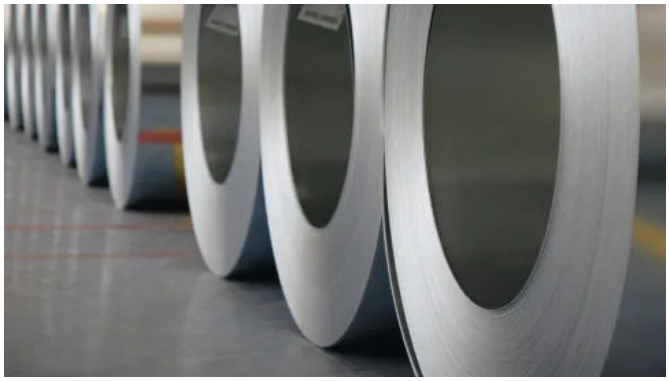
Industriebodensysteme, Beschichtungen für nahrungsmittelverarbeitende Industrie

Aus der Serie Beschichtungssysteme von Remmers Gruppe SE

Anwendung

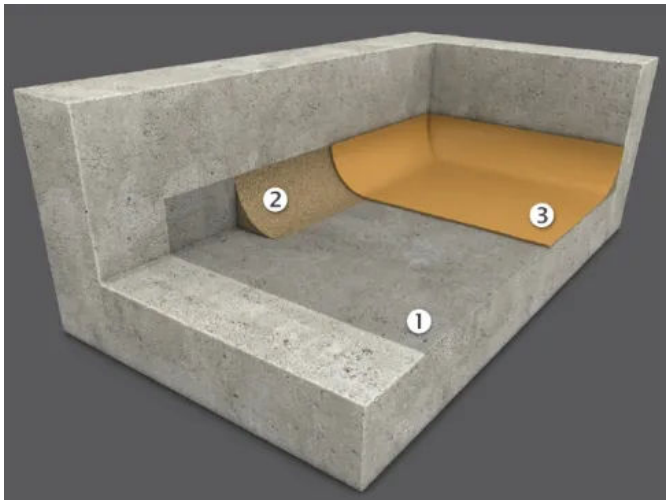
- Produktionshallen der Metallverarbeitung
- Montagehallen
- Nahrungsmittelindustrie

Weitere Beispiele für Mörtelbeläge



Detaillösungen

Sockelanschlüsse – Mit Verbund



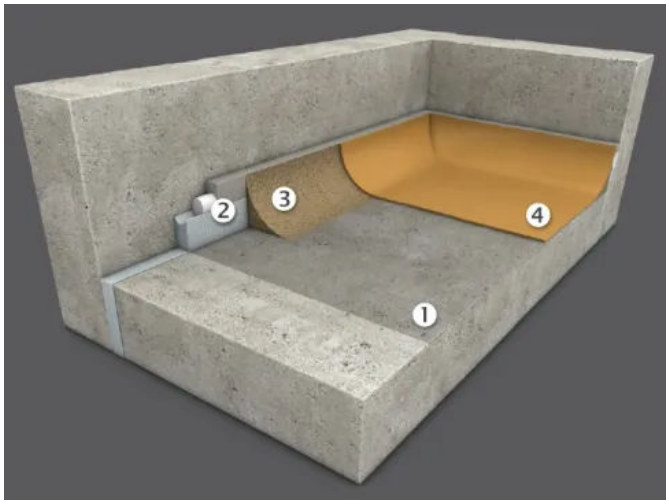
1. Grundierung im Beschichtungssystem, 2. Epoxy-Mörtel, 3. Beschichtungssystem

In Industriebauten gibt es viele Bereiche, wo sich Wand und Boden direkt treffen und ein statisches System bilden. Hier wird das Bodenbeschichtungssystem ohne Übergang angeschlossen. Zunächst wird die Hohlkehle mit einem Epoxidharzmörtel (verfüllt mit Quarzsand) ausgebildet und dabei „frisch-in-frisch“ in die Grundierung eingearbeitet. Nach der Abspachtelung bis zum Porenschluss werden alle Schichten abschließend mit der passenden Beschichtung über arbeitet.

Industriebodensysteme, Beschichtungen für nahrungsmittelverarbeitende Industrie

Aus der Serie Beschichtungssysteme von Remmers Gruppe SE

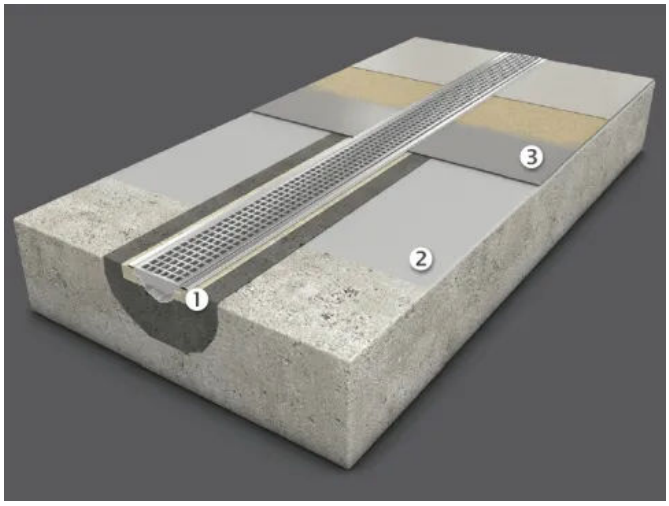
Sockelanschlüsse – Abgestellt



1. Grundierung im Beschichtungssystem, 2. Randdämmstreifen mit dauerelastischer Verfugung, 3. Epoxy-Mörtel, 4. Beschichtungssystem

Randbereiche, vor allem bei Leichtbau- und schwimmenden Konstruktionen, müssen durch den Fahrverkehr häufig starken Wechselbelastungen standhalten.
Hier werden die Sockelanschlüsse abgestellt appliziert, sodass Bewegungen zwischen den Bauteilen nicht zur Rissbildung führen. Die Hohlkehle ist deshalb, je nach Belastungsgrad, unterschiedlich auszuführen: Bei leichter Beanspruchung ist sie dauerelastisch, im Falle von höheren Bewegungslasten mittels Kleber und Randdämmstreifen auszubilden.

Anschlussfugen – Ablauf-System



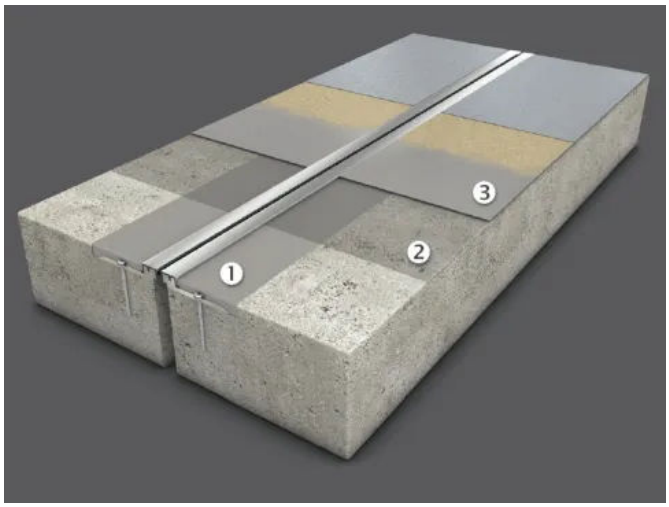
1. Epoxy-Mörtelbett; 2. Grundierung im Beschichtungssystem, 3. Beschichtungssystem

Integrierte Ablaufsysteme belasten den umgebenden Boden durch die Wasserführung. Für einen optimalen Haftverbund zwischen Boden und Ablauf muss im Übergangsbereich eine ca. 10,0 – 15,0 mm tiefe Nut eingefräst und mit dem Beschichtungsmaterial aufgefüllt werden. Anschließend wird die Versiegelung durchgehend bis zum Ablauf appliziert.
Der Sockel für den Randabschluss wird dauerelastisch ausgebildet. Im letzten Schritt erfolgt die porenschlüssige Abspachtelung des Keils und die finale Versiegelung.

Industriebodensysteme, Beschichtungen für nahrungsmittelverarbeitende Industrie

Aus der Serie Beschichtungssysteme von Remmers Gruppe SE

Bodenfugen – Dehnfugenprofil

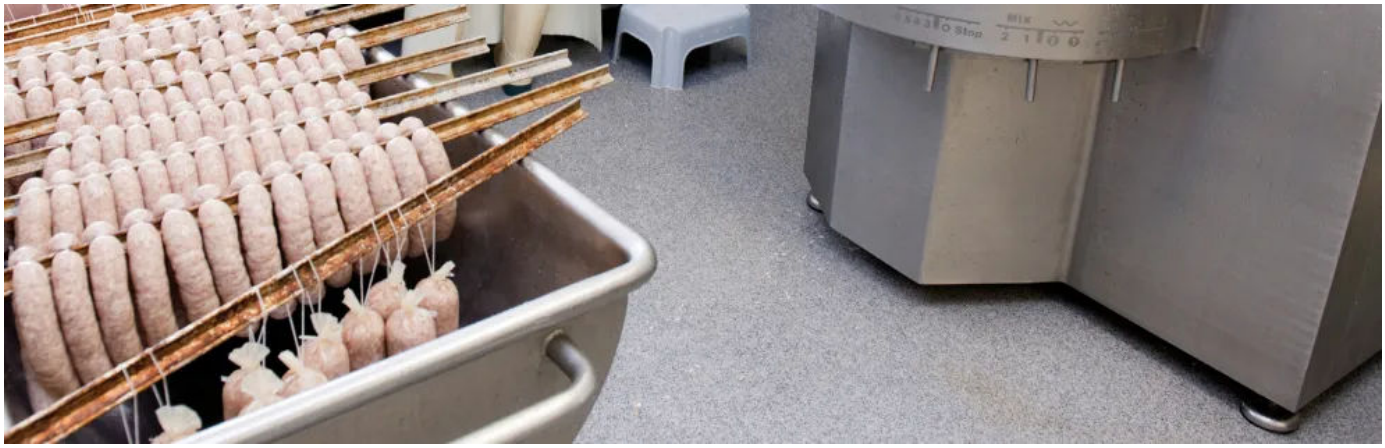


1. Epoxy-Mörtelbett; 2. Grundierung im Beschichtungssystem, 3. Beschichtungssystem

Je nach Standort sind Bodenbereiche besonders starken mechanischen Belastungen ausgesetzt.
Aus diesem Grund werden zur Entlastung befahrbare Dehnfugenprofile zwischen den Gebäudeelementen installiert. Hier ist besonders darauf zu achten, dass der Beschichtungsaufbau schlüssig bis zum Fugenprofil erfolgt.

Systemübersicht - Bodenbeschichtungssysteme für die Lebensmittel verarbeitende Industrie

Remmers Crete PU-Beton: Polyurethanbeton – Bodenbeschichtungssysteme für die Lebensmittel verarbeitende Industrie



© Remmers

Stoß- und Schlagbelastungen, hohe Reibungskräfte, Chemikalien und aggressive Medien sind für Industrieböden eine alltägliche Belastung und dadurch eine besondere Herausforderung. Dabei unterscheiden sich die Art und Intensität der Belastungen je nach Industrie- und Gewerbebranche. In der Lebensmittelindustrie treten häufig starke mechanische Belastungen neben extremen Temperaturspitzen durch heiße Flüssigkeiten auf. Viele dieser Flüssigkeiten enthalten aggressive Stoffe wie z. B. Milchsäure oder Essigsäure.

Bodenbeschichtungssysteme aus Polyurethan-Beton (PU-Beton), bestehend aus drei Komponenten, haben sich seit Jahren bewährt und schützen vor hohen thermischen, mechanischen und chemischen Belastungen und erfüllen damit die geltenden Bestimmungen von EG-Verordnung, Lebensmittel-, Bedarfsgegenstände- und Futtermittelgesetzbuch sowie der Bedarfsgegenständeverordnung.

Jede Industrie- oder Gewerbebranche stellt individuelle Anforderungen an die Bodenbeschichtung. Remmers Crete bietet für viele extreme Anforderungen das geeignete Oberflächenschutzsystem.

Industriebodensysteme, Beschichtungen für nahrungsmittelverarbeitende Industrie

Aus der Serie Beschichtungssysteme von Remmers Gruppe SE

Die wichtigsten Kriterien:

- Temperaturbeständigkeit
- Chemikalienbeständigkeit
- Widerstandsfähigkeit
- Lebensmittelunbedenklichkeit
- Geruchs- und Geschmacksneutralität
- Anforderungen durch Lebensmittel-, Bedarfsgegenstände und Futtermittelgesetzbuch (LFGB) sowie Bedarfsgegenständeverordnung (BGV)
- Hygiene und Reinigung
- Rutschhemmung

Remmers berät bei der Auswahl des geeigneten Systems: www.remmers-fachplanung.de

Versiegelungen

SR FLOOR CR 60 – Slip Resistant Floor Chemical Resistant | Rutschhemmende Versiegelung



Wo gleitfördernde Stoffe auf die Oberfläche gelangen können, geben rutschhemmende Versiegelungen mit Quarzsandeinstreuung die nötige Sicherheit. Die raue Oberfläche des Einstreuungsmaterials kombiniert mit Remmers Crete TF 60 sorgt für dauerhaft sicheren Stand.
Schichtdicke: ca. 1,0 mm

	Aufbau	Produktbezeichnung	Verbrauch
1	Grundierung	Crete TF 60	ca. 0,40 kg/m²
2	Einstreumaterial	Quarzsand 0,3 – 0,8 mm	ca. 4,00 kg/m² incl. Überschuss
3	Versiegelung	Crete TF 60	mind. ca. 0,80 kg/m²

Anwendung

- Industrieböden in der Lebensmittelverarbeitung
- Leichte bis mittlere mechanische und chemische Belastungen
- Ideal bei feuchtigkeitsbelasteten Böden

Weitere Beispiele für Versiegelungen

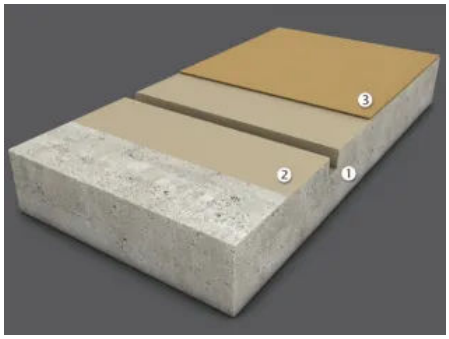


Industriebodensysteme, Beschichtungen für nahrungsmittelverarbeitende Industrie

Aus der Serie Beschichtungssysteme von Remmers Gruppe SE

Fließbeschichtungen und Einstreubeläge

SL FLOOR CR 80 – Self Leveller Floor Chemical Resistant | Fließbeschichtung



Durch Produktionsprozesse und damit einhergehenden Verkehr in der Nahrungsmittelindustrie wird der Boden mechanisch stark beansprucht. Remmers Crete SL 80 wurde gezielt für mechanisch hoch beanspruchte Böden mit einer Temperaturbeständigkeit bis zu 80 °C entwickelt.
Systemschichtdicke: ca.3,0 mm

	Aufbau	Produktbezeichnung	Verbrauch
1	Verkrallungsschnitt		
2	Grundierung	Crete TF 60	ca. 0,40 kg/m^2
3	Fließbeschichtung	Crete SL 80	ca. 6,00 kg/m^2
Durch eine zusätzliche Versiegelung kann die Rutschfestigkeitsklasse angepasst werden			

Anwendung

- Lagerräume, Korridore
- Mechanisch und thermisch beanspruchte Böden
- Optimal für Bereiche, in denen Trittsicherheit gefordert wird



Industriebodensysteme, Beschichtungen für nahrungsmittelverarbeitende Industrie

Aus der Serie Beschichtungssysteme von Remmers Gruppe SE

SR FLOOR CR 80 – Slip Resistant Floor Chemical Resistant | Einstreubelag



In Großküchen gefährden Feuchtigkeit, Wasser und andere gleitfördernde Stoffe die Arbeitssicherheit. Für diese Anwendungsfälle ist Remmers Crete SL 80 mit Quarzsandeinstreuung für rutschhemmende Bodensysteme und einer Temperaturbeständigkeit bis zu 100 °C geeignet.
Systemschichtdicke: ca.6,0 mm

	Aufbau	Produktbezeichnung	Verbrauch
1	Verkrallungsschnitt		
2	Grundierung	Crete TF 60	ca. 0,40 kg/m^2
3	Basisbeschichtung	Crete SL 80	ca. 6,00 kg/m^2
4	Einstreumaterial	Quarzsand 0,3 – 0,8 mm	ca. 6,00 kg/m^2 inkl. Überschuss
5	Versiegelung	Crete TF 60	mind. ca. 1,00 kg/m^2
Abhängig vom Einstreumaterial und Verbrauch der Versiegelung können unterschiedliche Rutschfestigkeitsklassen und Verdrängungsräume erzielt werden.			

Anwendung

- Großküchen, Salatherstellung
- Mechanisch und thermisch beanspruchte Böden
- Arbeitsbereiche, in denen eine erhöhte Rutschhemmung gefordert wird

Weitere Varianten von chemisch beständigen Einstreubelägen

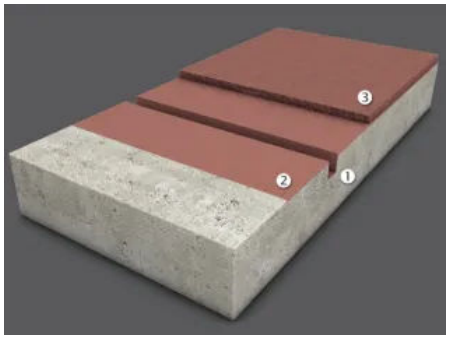


Industriebodensysteme, Beschichtungen für nahrungsmittelverarbeitende Industrie

Aus der Serie Beschichtungssysteme von Remmers Gruppe SE

Mörtelbeläge

SC FLOOR CR 130 – SCreed Floor Chemical Resistant | Mörtelbelag



Schwere Lasten auf kleinen Rollen, das sind höchste Beanspruchungen für jeden Boden. Für anspruchsvollste Einsatzbereiche wurde Remmers Crete RT 130 entwickelt. Es hält starken Stoß- und Schlagbelastungen stand und zeigt auch bei Temperaturen von kurzzeitig 130 °C seine volle Leistung. Der rakelfähige Belag kann auch bei stärkeren Gefällen sicher eingebaut werden.
Systemschichtdicke: ca. 9,0 mm

	Aufbau	Produktbezeichnung	Verbrauch
1	Verkrallungsschnitt		
2	Grundierung	Crete TF 60	max. 0,40 kg/m^2
3	Mörtel	Crete RT 130	mind. 18,00 kg/m^2

Anwendung

- Nahrungsmittelproduktion und Metallverarbeitung
- Mechanisch, thermisch und chemisch sehr stark beanspruchte Böden
- Produktionsbereiche mit Stoß- und Schlagbelastungen

