

APPLICATORE
FIDUCIARIO

TPA

Technical Products Application & Marketing
APPLICAZIONE PRODOTTI SPECIALI
info@tpasrl.com - www.tpasrl.com

**MASTER[®]
BUILDERS**
SOLUTIONS

BASF
We create chemistry



Ucrete

Dal 1969, il Pavimento Industriale
più Resistente al Mondo

50
YEARS OF
Ucrete

50 Years
of Excellence
in Flooring



Ucrete: dal 1969, il pavimento industriale più resistente al mondo

Prestazioni ai massimi livelli da oltre 50 anni. Soluzioni innovative, sostenibili e pratiche sono da sempre elementi chiave nello sviluppo della gamma di prodotti Ucrete. Se state cercando il pavimento giusto per il vostro progetto, i pavimenti Ucrete vi danno la sicurezza di prestazioni comprovate e una reputazione acquisita in decenni di utilizzo in ambienti di lavorazione aggressivi in tutte le industrie agroalimentari e delle bevande, farmaceutiche, chimiche e manifatturiere.



Indice

- 02 _ Ucrete – il pavimento più resistente al mondo
- 03 _ I vantaggi principali a prima vista
- 05 _ L'obiettivo principale
- 06 _ Pensiamo alle vostre esigenze
- 08 _ Resistenza allo shock termico
- 10 _ Evitare incidenti dovuti allo scivolamento
- 12 _ Resistenza chimica
- 14 _ Pavimentazione antistatica
- 16 _ La soluzione igienica
- 19 _ Performance a lungo termine
- 20 _ Il nostro contributo alla sostenibilità
- 22 _ Pensando ai prodotti farmaceutici
- 24 _ Pensando ai prodotti chimici
- 26 _ Pensando agli alimentari
- 28 _ I colori Ucrete
- 30 _ Master Builders Solutions di BASF
- 31 _ Servizi digitali



I principali vantaggi a prima vista

Il pavimento industriale Ucrete costituisce il punto di riferimento per pavimenti accattivanti e resistenti. È rapido e pratico da installare, al fine di soddisfare tutte le esigenze della moderna industria di trasformazione in termini di sicurezza e prestazioni. È una serie unica di prodotti che gode di una reputazione ineguagliata per quanto riguarda le prestazioni, costruita in oltre cinque decenni di utilizzo dalle industrie agroalimentari e delle bevande, da quelle di prodotti farmaceutici, da quelle chimiche e manifatturiere. La longevità di Ucrete riduce al minimo i tempi di fermo macchina e garantisce una sicurezza, un'igiene e un ambiente di lavoro efficiente, che lo rende la soluzione di pavimento più vantaggiosa.

Performance a lungo termine

Ci sono molti pavimenti Ucrete di 20-30 anni ancora in uso in ambienti aggressivi.

Estetica

Sono disponibili sistemi resistenti allo scolorimento e alle macchie per quelle applicazioni in cui sono richieste sia l'estetica che le prestazioni.

Applicazione e indurimento rapidi

Anche a basse temperature. Secondo le specifiche questa pavimentazione può essere calpestata dopo solamente 5 ore a 10°C, il che la rende ideale per i lavori di ristrutturazione.

Tolleranza all'umidità

Il pavimento può essere installato sul calcestruzzo di 7 giorni senza la necessità di primer speciali, contribuendo a rispettare le scadenze dei progetti urgenti.

Resistenza agli shock termici

Resiste a spandimenti di materiale fino a 150°C a seconda delle caratteristiche.

Resistenza chimica

Dagli acidi forti agli alcali, ai grassi, a oli e solventi che possono degradare rapidamente altri tipi di pavimenti in resina.

Pulito e sicuro

Per i vostri lavoratori, i vostri prodotti e l'ambiente. Certificato dallo standard Eurofins Indoor Air Comfort Gold riguardante le basse emissioni.

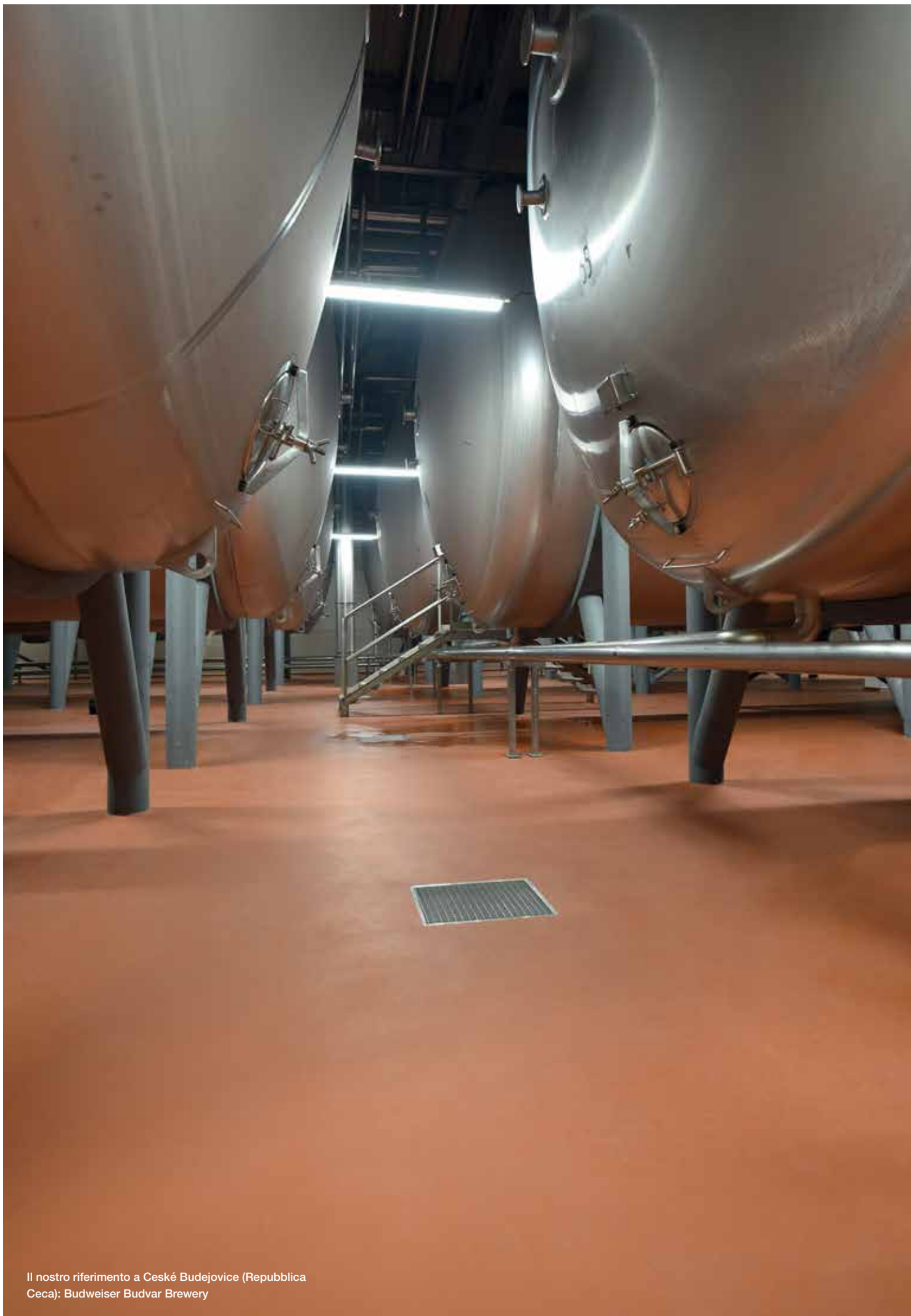
Igiene

Il suo grado di pulizia è paragonabile allo standard dell'acciaio inossidabile e non favorisce la crescita biologica, contribuendo così a mantenere gli standard igienici.

Non contaminante

Nemmeno durante l'applicazione in zone di manipolazione degli alimenti.

Per garantire prestazioni a lungo termine, il pavimento verrà installato solamente da Applicatori Fiduciari Ucrete. Per conoscere il tuo partner locale visita il sito: www.ucrete.com



Il nostro riferimento a České Budejovice (Repubblica
Ceca): Budweiser Budvar Brewery



L'obiettivo principale

Quando i proprietari delle fabbriche, gli architetti e gli ingegneri che richiesero e fecero installare Ucrete negli anni '70 e '80 scoprono che il loro pavimento è ancora utilizzato nel 21° secolo, potete capire perché scelgono ancora Ucrete. Ma non è necessario aver usato Ucrete in passato per convincersi delle sue prestazioni. Potete fidarvi della reputazione di Ucrete, costruita in oltre cinquant'anni e milioni di metri quadrati di pavimenti per aziende grandi e piccole in oltre cento Paesi in tutto il mondo.

Una scelta semplice

Se vuoi un pavimento

- ...che resista ad ambienti di produzione aggressivi
- ...che non favorisca la crescita di batteri o muffe
- ...che abbia una sanificabilità paragonabile a quella dell'acciaio inossidabile
- ...che possa essere riutilizzato dopo sole cinque ore a 10°C
- ...che resista ad un ampio spettro di sostanze chimiche aggressive
- ...che offra pavimenti belli con opzioni antimacchia e resistenti allo scolorimento
- ...che resista a scarichi regolari e di routine di acqua bollente
- ...che possa essere installato rapidamente su calcestruzzo di 7 giorni e altri substrati ad alto contenuto di umidità
- ...che riduca al minimo i tempi di fermo
- ...che riduca i costi di manutenzione
- ...che prevenga gli incidenti, con profili antiscivolo per ambienti umidi e grassi
- ...che abbia dimostrato di fornire soluzioni di lunga durata per 10, 20, 30 o più anni
- ...che aiuti a proteggere l'ambiente
- ...che abbia oltre 50 anni di esperienza comprovata

Allora la scelta è semplice, solo un pavimento Ucrete farà al caso tuo.

www.ucrete.com

Noi vi possiamo aiutare

L'esperienza acquisita negli ultimi 50 anni lavorando con le pavimentazioni ad alte prestazioni Ucrete in vari settori di lavorazione può aiutare a trovare le soluzioni più convenienti, eleganti e durature.

Discutere del pavimento con l'esperto Ucrete locale di Master Builders Solutions vi aiuterà a definire il prodotto giusto per voi, con l'aspetto, le proprietà antiscivolo e, lo spessore giusti per

soddisfare i requisiti di temperatura e la robustezza al fine di fornire una soluzione di lunga durata.

Siamo inoltre in grado di fornire indicazioni sulla progettazione e sui dettagli del supporto per potervi garantire il miglior pavimento possibile.

Per ulteriori informazioni, si prega di contattare il proprio ufficio Master Builders Solutions locale.



Pensiamo alle vostre esigenze

Da oltre 50 anni investiamo le nostre competenze tecniche e la nostra conoscenza del mercato, per fornire una gamma di pavimenti sostenibili ad alte prestazioni con diversi profili estetici e tecnici per soddisfare le esigenze dei nostri clienti.

Lo scopo di questa brochure è di aiutarvi a scegliere il pavimento migliore per soddisfare le vostre esigenze, ora e per gli anni a venire.



Il nostro riferimento a Homburg (Germania):
Birrificio Karlsberg

Pavimenti lisci

- Ucrete MF 4–6 mm
- Ucrete MF AS 40 4–6 mm, antistatico
- Ucrete MF AS-C 4–6 mm superantistatico
- Ucrete TZ 9–12 mm pavimento a terrazzo
- Ucrete TZ AS 9–12 mm pavimento a terrazzo antistatico

Pavimenti con leggera rugosità

- Ucrete DP10 4–9 mm
- Ucrete DP10 AS 6 mm, antistatico
- Ucrete HF60 RT 6 mm
- Ucrete HF100 RT 9 mm
- Ucrete HPQ 4–6 mm quarzo colorato
- Ucrete HPQ AS 6 mm quarzo colorato antistatico
- Ucrete IF 9 mm con aggregato metallico
- Ucrete MT 4–6 mm
- Ucrete UD200 6–12 mm

Pavimento con rugosità media

- Ucrete DP20 4–9 mm
- Ucrete DP20 AS 6 mm, antistatico
- Ucrete UD200 SR 6–12 mm
- Ucrete UD100 AS 9 mm, antistatico

Pavimento con forte rugosità

- Ucrete DP30 4–9 mm

Superfici verticali

- Ucrete RG 4–9 mm guscio e muretto
- Ucrete TZ COVE 6–9 mm guscio

Resistente ai raggi UV

- Ucrete CS10 4–9 mm
- Ucrete CS10 AS 6 mm, antistatico
- Ucrete CS20 4–9 mm
- Ucrete CS20 AS 6 mm, antistatico
- Ucrete CS30 4–9 mm

Estetica

I pavimenti Ucrete sono funzionali, ma ciò non significa che non possano avere anche una valenza estetica. Sono disponibili caratteristiche di sistema riguardanti la stabilità del colore, la resistenza alle macchie e il grado di facilità di pulizia pur avendo una resistenza chimica, termica e meccanica che ha costruito la reputazione dei pavimenti Ucrete in tutto il mondo.

Proprietà antiscivolo

La scelta della finitura più appropriata per qualsiasi particolare applicazione dipenderà dalla natura degli sversamenti, dal tipo di lavoro svolto nell'area e dagli standard di manutenzione e pulizia da mantenere. Le proprietà antiscivolo sono descritte a pagina 10.

Igiene

I pavimenti Ucrete non supportano la crescita batterica e hanno lo stesso grado di pulizia dell'acciaio inossidabile. Vedi pagina 16 per maggiori dettagli.

Resistenza alla temperatura

I requisiti di temperatura durante l'utilizzo aiutano a determinare lo spessore del pavimento richiesto e possono limitare il numero di finiture appropriate disponibili. Vedi pagina 8 per maggiori dettagli.

Resistenza chimica

Tutti i pavimenti Ucrete hanno le stesse caratteristiche di resistenza chimica superiore mostrate nelle tabelle a pagina 12.

Antistatico

Per proteggere i dispositivi elettronici sensibili o ridurre i rischi di esplosione, è disponibile una gamma di pavimenti antistatici come descritto in dettaglio a pagina 14.

Resistenza meccanica

In aree dove ci sono forti urti meccanici e un intenso traffico pesante su ruota, si consigliano sistemi più spessi con materiali inerti di maggiori dimensioni.

Non contamina gli elementi

I sistemi di pavimentazione Ucrete non sono contaminati nemmeno durante l'applicazione; risultano quindi la scelta più sicura per i lavori di manutenzione e da svolgere nel fine settimana.

Rapida installazione

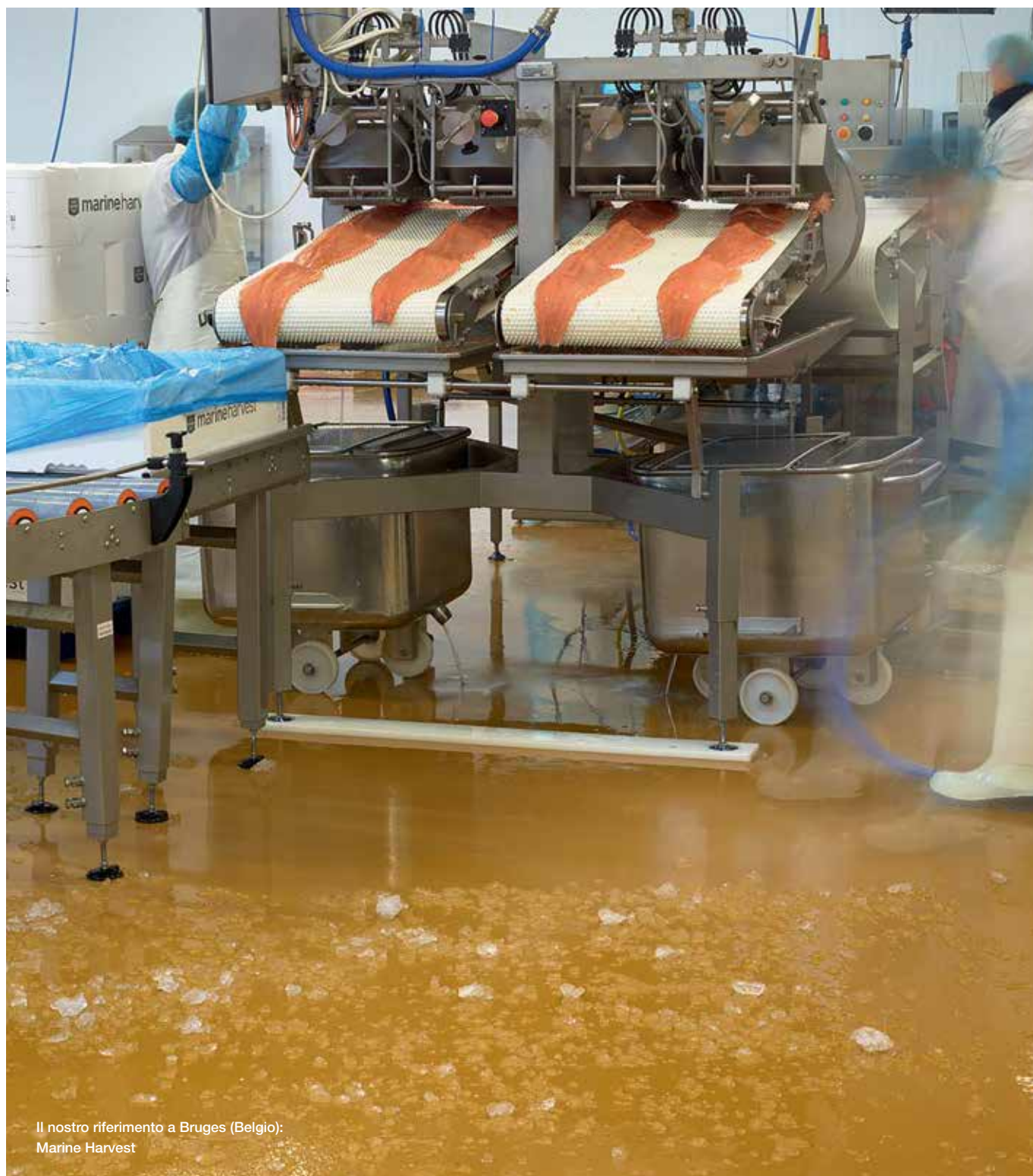
Siamo consapevoli che non è sempre facile fermare le linee di produzione, quindi molti dei nostri sistemi possono essere installati nel fine settimana o perfino in una finestra applicativa notturna. Riducendo al minimo il fermo macchine, riducono i costi del passaggio a un pavimento Ucrete. Ucrete UD200, ad esempio, può essere riutilizzato dopo solo 5 ore a 10°C.

Una soluzione su misura

L'ampia gamma di sistemi di pavimentazione Ucrete ti consente di adattare il pavimento alle vostre specifiche esigenze. Vi affiancheremo nella selezione della pavimentazione migliore e più vantaggiosa per la vostra struttura. Per assistenza, contatta il nostro esperto Master Builders Solutions locale.



Resistenza allo shock termico



Il nostro riferimento a Bruges (Belgio):
Marine Harvest

Mentre la maggior parte dei sistemi di pavimentazione in resina si degrada raggiunta la temperatura di 60°C o meno, gli straordinari sistemi di resina poliuretanica Ucrete rimangono inalterati fino al superamento della temperatura di 130°C.

Questa elevata resistenza termica, unita alla flessibilità, consente ai pavimenti Ucrete di resistere a fuoriuscite di materiale ad alte temperature e a condizioni estreme di shock termico.

I pavimenti Ucrete sono disponibili in quattro diverse specifiche di spessore, che vanno dai 4 mm a 12 mm, adatti agli ambienti più estremi con occasionali fuoriuscite fino a 150°C (vedi pannello sotto).

Sempre affidabile

Il maggiore spessore protegge la linea di giunzione con il substrato dalle enormi sollecitazioni di uno shock termico estremo.

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

Un pavimento Ucrete spesso 9 mm è in grado di resistere allo spandimento quotidiano e continuo di acqua bollente.

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

Shock criogenico

I versamenti criogenici rappresentano una sfida particolarmente ardua per i pavimenti. Le specifiche Ucrete da 9 mm resistono a versamenti criogenici occasionali, ad esempio fino a 5 litri di azoto liquido, senza danni.

Specifiche tecniche sugli spessori

4 mm

- Completamente resistente fino a +70°C
- Per celle frigorifere fino a -15°C
- Ucrete CS, DP, HPQ, MF, MT, RG

6 mm

- Completamente resistente fino a +80°C
- Pulire con un leggero getto di vapore
- Per celle frigorifere fino a -25°C
- Ucrete CS,DP, HF60 RT, MT, RG,UD200, UD200 SR

9 mm

- Completamente resistente fino a +120°C
- Pulire con un getto pieno di vapore
- Per celle frigorifere fino a -40°C
- Ucrete CS, DP, HF100 RT, IF, RG, TZ, UD200, UD200 SR

12 mm

- Completamente resistente fino a +130°C
- Spandimenti occasionali di materiale fino a 150 °C
- Pulire con un getto pieno di vapore
- Per celle frigorifere fino a -40°C
- Ucrete TZ, UD200, UD200 SR

Oltre 50 anni di prestazioni comprovate

Non esiste una semplice prova atta a dimostrare che un sistema di pavimentazione sarà in grado di sopportare shock termici ripetuti per anni in uno stabilimento industriale. Le prestazioni sopra indicate, si basano sulla nostra esperienza accumulata in tutto il mondo in oltre 50 anni di posa dei pavimenti Ucrete in ambienti che ospitano lavorazioni aggressive.



Evitare incidenti dovuti allo scivolamento

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

Pavimenti inclinati

Spesso, i pavimenti devono avere una certa inclinazione per consentire all'acqua e ai liquidi di defluire. I pavimenti a drenaggio libero richiedono inclinazioni ripide, le quali a loro volta, per essere sicure, devono avere la superficie adatta. Laddove il personale è tenuto a 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, nonché scivolamenti, inciampi e cadute. In linea generale, più il pavimento è piano e più è sicuro.



La Resistenza allo Scivolamento è un Equilibrio

Scivolamenti, inciampi e cadute

È necessario un approccio olistico per ridurre al minimo scivolamenti, inciampi e cadute. Potrebbe essere necessario adottare specifiche soluzioni progettuali, come modificare le prassi e le procedure di lavoro, oltre a verificare l'effetto della pulizia e delle calzature. È necessario trovare un compromesso tra pulizia e resistenza allo scivolamento; i pavimenti più lisci potrebbero richiedere una pulizia più frequente, mentre i pavimenti più ruvidi richiedono una pulizia più aggressiva.

Igiene

Non è necessario scendere a compromessi in termini di estetica o igiene quando si cerca un pavimento antiscivolo, i sistemi Ucrete DP offrono pavimenti profilati R12 e R13 che possono essere puliti allo stesso standard dell'acciaio inossidabile, con le opzioni Ucrete CS con resistenza allo scolorimento disponibili (vedere pagina 29).

Pulizia programmata

Dovrebbe essere predisposto un piano di pulizia formale che descriva in

dettaglio la frequenza e il tipo di pulizia richiesta in ciascun luogo. La pulizia del pavimento deve essere coordinata con quella di impianti e attrezzature, in modo che i residui della pulizia dell'impianto vengano rimossi prontamente e non lasciati evaporare e asciugare sul pavimento.

Soluzioni su misura

Non tutti gli impianti richiedono lo stesso grado di resistenza allo scivolamento. Questo è il motivo per cui offriamo Ucrete con una gamma di profili di superficie per consentire al pavimento di essere personalizzato al fine di soddisfare le vostre esigenze. Per consigli specifici sul grado più appropriato di Ucrete per i vostri pavimenti, contatta la nostra sede locale di Master Builders Solutions per assistenza.

www.ucrete.com

Conformità a DIN 51130

Ucrete MF	R10	Ucrete UD200	R11
Ucrete TZ	nd	Ucrete IF	R11
Ucrete HPQ	R11	Ucrete DP10	R11
Ucrete MT	R10/R11*	Ucrete DP20	R12/R13*
Ucrete HF60 RT	R10/R11*	Ucrete UD200 SR	R13
Ucrete HF100 RT	R10/R11*	Ucrete DP30	R13

* a seconda delle specifiche

UNI EN 13036-4 (La prova del Pendolo) **

Ucrete MF	ca 40	Ucrete UD200	40 – 45
Ucrete TZ	35 – 40	Ucrete IF	40 – 45
Ucrete HPQ	35 – 45	Ucrete DP10 (CS10, CS10 AS)	45 – 50
Ucrete MT	40 – 45	Ucrete DP20 (CS20, CS20 AS)	45 – 55
Ucrete HF60 RT	40 – 45	Ucrete UD200 SR	50 – 60
Ucrete HF100 RT	40 – 45	Ucrete DP30 (CS30)	50 – 60

** Valore della Prova del pendolo sul pavimento bagnato con gomma 4S

UNI EN 13036-4 Prova del Pendolo

Interpretazione dei risultati secondo UNI EN 1504/2

Classe I:	ambiente indoor bagnato ≥ 40
Classe II:	ambiente indoor secco ≥ 40
Classe III:	ambiente outdoor umido ≥ 55



Il nostro riferimento a Korolev (Russia):
Globus



Resistenza chimica

I pavimenti Ucrete hanno eccellenti proprietà di resistenza ad un'ampia gamma di agenti chimici, in particolare a molti dei prodotti che riescono a degradare rapidamente altri tipi di pavimenti in resina, inclusi molti sistemi di cemento poliuretano.

I pavimenti Ucrete non risultano danneggiati dai composti indicati con 'R' nella tabella, anche dopo una prolungata immersione.

Sono pochissime le sostanze chimiche in grado di degradare rapidamente una pavimentazione in Ucrete. Questi sono contrassegnati con 'NR' nella tabella.

Ucrete è consigliato in aree di lavorazione che rimangono umide, laddove vengono impiegati prodotti chimici contrassegnati con 'L' nella tabella, a condizione che vengano mantenuti standard ragionevoli di pulizia. Bisogna intervenire quando le valvole e le guarnizioni delle pompe cominciano a perdere, poiché la fuoriuscita potrebbe produrre un ambiente a immersione continua, con conseguente erosione superficiale.

I solventi possono ammorbidire Ucrete in caso di immersione continua 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 provocare danni.

È disponibile una tabella di resistenza chimica più ampia su richiesta.

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

Tali effetti possono essere ridotti al minimo con una buona manutenzione, soprattutto evitando che si formino pozze di liquido e impedendo che le fuoriuscite di liquido evaporino e si seccino sul pavimento.

Regimi di pulizia efficaci miglioreranno la vita e l'aspetto del pavimento. L'uso di pavimenti Ucrete CS con rivestimento Ucrete TCCS resistente allo scolorimento, ridurrà significativamente la quantità di colorazione riportata.

Per consigli specifici sulla resistenza chimica dei pavimenti Ucrete, rivolgersi alla sede Master Builders Solution locale.

Prodotti chimici nell'industria alimentare

I pavimenti Ucrete sono resistenti ai comuni agenti chimici dell'industria agroalimentare, ad esempio

Acido acetico, 50%:

Come aceto di alcool è ampiamente utilizzato nell'industria agroalimentare per la pulizia delle 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 utilizzati nell'industria alimentare.

Acido citrico, 50%:

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

Iodrossido di sodio, 50% a 60°C:

Ampiamente usato per la pulizia e nelle aree CIP.



Resistenza ai più comuni agenti chimici industriali

Concentrazione	Chimica %	Temperatura °C	Ucrete tutte le tipologie	Concentrazione	Chimica %	Temperatura °C	Ucrete tutte le tipologie
Acetaldeide	100	20	R	Cherosene	-	20	R
Acido acetico	10	85	R	Acido lattico	5	20	R
	25	20	R		25	60	R
	25	85	L		85	20	R
	40	20	R		85	60	R
	99 (Glaciale)	20	L	Acido laurico	100	60	R
Acetone	100	20	L	Acido maleico	30	20	R
Acido adipico	Saturo	20	R	Anidride maleica	100	20	R
Idrossido di ammonio	28	20	R	Acido metacrilico	100	20	R
Anilina	100	20	R	Metanolo	100	20	R
Antigelo (glicole etilenico)	100	20	R	Alcool denaturato	-	20	R
Acqua regia	-	20	L	Cloruro di metilene	100	20	L
Benzene	100	20	L	Metiletilchetone	100	20	L
Acido benzoico	100	20	R	Metacrilato di metile	100	20	R
Cloruro di benzoile	100	20	R	Latte	-	20	R
Sangue	-	20	R	Oli minerali	-	20	R
Fluido per freni	-	20	R	Olio motore	-	20	R
Salamoia (cloruro di sodio)	Satura	20	R	N N-dimetilacetammide	100	20	NR
Butanolo	100	20	R	N-metilpirrolidone	100	20	NR
Cloruro di calcio	50	20	R	Acido nitrico	5	20	R
Idrossido di calcio	Saturo	20	R		30	20	R
Caprolattame	100	20	R		65	20	L
Disolfuro di carbonio	100	20	L	Acido oleico	100	20	R
Tetracloruro di carbonio	100	20	R		100	80	R
Acqua di cloro	Satura	20	R	Oleum	-	20	L
Acido cloroacetico	10	20	R	Paraffina	-	20	R
	50	20	L	Percloroetilene	100	20	R
Cloroformio	100	20	L	Fenolo	5	20	L
Acido cromico	20	20	R	Acido fenolsolfonico	10	20	R
	30	20	R	Acido fosforico	40	85	R
Acido citrico	60	20	R		50	20	R
Solfato rameico (II)	Saturo	20	R		85	20	R
Cresoli	100	20	L	Acido picrico	50	20	R
Petrolio greggio	-	20	R	Glicole propilenico	100	20	R
Cicloesano	100	20	R	Idrossido di potassio	50	20	R
Acido decanoico (caprico)	100	20	R	Skydol® 500B4	-	20	R
	100	60	R	Skydol® LD4	-	20	R
Glicole dietilenico	100	20	R	Idrossido di sodio	20	20	R
Dimetilformammide	100	20	NR		20	90	R
Etanolo	100	20	R		32	20	R
Acetato di etile	100	20	L		50	20	R
Glicole etilenico	100	20	R		50	60	R
Grassi	-	80	R		50	90	L
Acido formico	40	20	R	Ipclorito di sodio	15	20	R
	70	20	R	Stirene	100	20	R
	90	20	L	Zucchero	50	20	R
	100	20	L	Acido solforico	50	20	R
Benzina	-	20	R		98	20	L
Acido eptanoico	100	60	R	Tetraidrofurano	100	20	L
Esano	100	20	R	Toluene	100	20	R
Acido cloridrico	10	60	R	Acido toluensolfonico	100	20	R
	37	20	R	Acido tricloroacetico	100	20	L
Acido fluoridrico	4	20	R	Trementina	-	20	R
	20	20	L	Oli vegetali	-	80	R
Perossido di idrogeno	30	20	R	Acqua (distillata)	-	85	R
Isopropanolo	100	20	R	Acqua regia	-	20	R
Cherosene	-	20	R	Xilene	100	20	R

R = Resistant (resistente)

L = Limited Resistance (moderata resistenza)

NR = Not Resistant (non resistente)



Pavimentazione antistatica

Protezione dei componenti elettronici

Man mano che i dispositivi elettronici si riducono di dimensione, proteggerli dagli effetti di una scarica elettrostatica diventa sempre più critico.

Protezione antideflagrazione

Ovunque vengano utilizzati solventi, sia durante la lavorazione che per la pulizia, esiste il rischio potenziale di formazione di miscele vapore/aria esplosive.

Allo stesso modo, ovunque vengano manipolate o generate polveri organiche fini durante la lavorazione, esiste la possibilità che vengano generate miscele polvere/aria con il pericolo, se innescate, di esplosioni.

Una scarica elettrostatica può liberare energia sufficiente per innescare tali miscele, spesso causando un'esplosione.

Un approccio sistemico

I pavimenti antistatici Ucrete hanno le proprietà conduttive necessarie per controllare gli effetti indesiderati dell'elettricità statica.

Ma si ha non solamente bisogno di un pavimento antistatico! Si ha bisogno di un pavimento con resistenza chimica e ai solventi, alla temperatura e agli urti se si vuole che sia di lunga durata. Dovrebbe essere facile da pulire e igienico e avere proprietà antiscivolo in modo da fornire un ambiente di lavoro sicuro.

Produciamo una vasta gamma di pavimenti antistatici Ucrete, dai sistemi lisci a terrazzo, ai pavimenti altamente antiscivolo. Vogliamo che tu abbia un pavimento che soddisfi tutte le esigenze e fornisca la sicurezza del controllo statico.

Nota: Per evitare che il personale che lavora nell'area si carichi elettrostaticamente, è necessario che abbia un contatto elettrico con il pavimento. Ciò richiederà l'uso di calzature antistatiche specifiche.

Elettricità statica indesiderata

- Può danneggiare le apparecchiature elettroniche
- Causa un accumulo indesiderato di polvere
- Può provocare disagio e incidenti
- Può innescare esplosioni

	Resistenza a terra del pavimento UNI EN 1081	Resistenza a terra del pavimento	Resistenza a terra del sistema corpo umano-pavimento	Tensione generata dal corpo umano
▪ Requisiti Aree EPA (ESD, UNI EN 61340/5/1)	-	< 1 GΩ	< 1 GΩ	< 100 V
▪ Requisiti Aree ATEX (UNI EN 1504/2)	Classe I 0,01-1 MΩ Classe II 1 - 100 MΩ	-	-	-
▪ Ucrete MF AS-C	< 50 kΩ	< 50 kΩ	< 35 MΩ	< 50 V
▪ Ucrete MF 40 AS	< 1 MΩ	< 1 MΩ	< 35 MΩ	< 50 V
▪ Ucrete DP10 AS	< 1 MΩ	< 1 MΩ	< 35 MΩ	< 100 V
▪ Ucrete DP20 AS	< 1 MΩ	< 1 MΩ	< 35 MΩ	< 100 V
▪ Ucrete HPQ AS	< 1 MΩ	< 1 MΩ	< 35 MΩ	< 100 V
▪ UcreteTZ AS	< 1 MΩ	< 1 MΩ	< 35 MΩ	< 50 V
▪ Ucrete UD100 AS	< 1 MΩ	< 1 MΩ	< 35 MΩ	< 100 V



Prevenire l'elettricità statica

Il modo migliore per prevenire una scarica elettrostatica che potrebbe danneggiare apparecchiature elettroniche sensibili o causare esplosioni di polvere o solventi è in primo luogo prevenire l'accumulo di elettricità statica.

I pavimenti antistatici Ucrete sono progettati per ridurre al minimo la generazione di tensione corporea e facilitare la dissipazione della carica a terra del personale che indossa le calzature antistatiche appropriate. Pavimenti più conduttivi sono più efficaci nel prevenire l'accumulo di elettricità statica.

Are di movimentazione esplosivi

Il sistema di pavimentazione conduttiva Ucrete MF AS-C dovrebbe essere usato ovunque vengano maneggiati esplosivi.





La soluzione igienica

L'igiene dovrebbe essere vista a tutto tondo. Per risultati migliori, sono necessarie le giuste attrezzature e procedure di pulizia, ma sono necessarie anche pratiche di lavoro igieniche.

Anche il pavimento contribuisce all'igiene complessiva. I pavimenti Ucrete rimangono compatti e impermeabili e facilitano il mantenimento degli standard igienici.

Pulibile come l'acciaio inossidabile

Tutti i pavimenti Ucrete sono compatti e impermeabili in tutto il loro spessore e hanno dimostrato di avere gli stessi livelli di pulibilità batterica dell'acciaio inossidabile.

Non favorisce la crescita biologica

La pavimentazione Ucrete è essenzialmente inerte, non è biodegradabile e non favorisce la crescita batterica o fungina. Questo è uno dei motivi per cui i pavimenti Ucrete vengono utilizzati nelle industrie farmaceutiche e agroalimentari, in ambienti che richiedono i più elevati standard di igiene per molti anni.

Regime di pulizia

Qualunque sia l'ambiente, una buona pulizia contribuirà a mantenere i vostri pavimenti nelle migliori condizioni e garantirà un ambiente di lavoro sicuro e favorevole.

Per i migliori risultati, utilizzare attrezzature per la pulizia meccanica, in particolare su pavimenti più grandi, e prestare attenzione al fine di evitare la formazione di evaporazione.

Le linee guida per la pulizia sono disponibili presso il tuo esperto Master Builders Solutions locale.

Senza durata, non c'è igiene

I pavimenti in rovina non sono mai igienici. Ogni fessura, delaminazione e porosità nel pavimento consentono ai batteri di crescere al di là del livello della pulizia.

Realizziamo i pavimenti Ucrete in modo che siano quanto più resistenti possibile per aiutarvi a mantenere gli standard di igiene senza la necessità di una manutenzione continua

Pratiche di lavoro igieniche



Sicuro, igienico
Soluzioni di pavimento Ucrete

Sicurezza alimentare del pavimento certificata



Sanificabile come l'acciaio inossidabile





**Pulibilità
e ridotta
manutenzione**



**co, resistente
pavimentazione
crete**



**Non
favorisce
la crescita
batterica**



**A lunga
durata:
affidabile
dal 1969**

Igiene certificata

Prove indipendenti condotte dall'Associazione Campden BRI nel Regno Unito dimostrano che i pavimenti Ucrete possono essere efficacemente sanificati raggiungendo uno standard paragonabile all'acciaio inossidabile.

Nel 2018, test microbiologici indipendenti da parte del Polymer Institute (Germania) utilizzando l'organismo di prova Bacillus subtilis.

Contenuto di germi iniziale: 1.500.000 KbE / 25 cm²

Disinfettante	KbE/25 cm ² dopo il tempo di reazione di		
	1 h	24 h	72 h
p-cloro-m-cresolo, 0,3 %	647 / 403	195 / 252	< 10 / < 10
Cloruro di benzalcolio cloruro di ammonio, 0,1 %	136 / 176	270 / 59	< 10 / < 10
p-toluen solfo clorammido-Na, 5 %	155 / 165	< 10 / < 10	< 10 / < 10
Formaldeide, 5 %	< 10 / < 7	< 10 / < 10	< 10 / < 10
Etanolo, 70 %	313 / 282	30 / 34	< 10 / < 10
Acqua	4400 / 2800	402 / 379	< 10 / < 10

I test dimostrano l'efficacia di una gamma di disinfettanti industriali su un pavimento Ucrete UD200. Non c'è crescita dopo 72 ore, perfino sul controllo usando solo acqua, dimostrando che Ucrete non supporta la crescita biologica, garantendo che il pavimento rimanga igienico dal momento della pulizia fino al ripristino dell'attività lavorativa.

Perché pavimenti lisci?

I giunti sono punti deboli in qualsiasi pavimento. I pavimenti Ucrete non hanno bisogno di giunti tranne quelli presenti nel calcestruzzo del substrato e possiamo consigliarvi come progettare tali giunti per creare un pavimento liscio igienico. I pavimenti piastrellati presentano giunti tra le piastrelle, che si degradano nel tempo anche se riempiti con malta epossidica, e che si aprono quando il pavimento è soggetto a fuoriuscita di acqua calda, consentendo ai batteri di crescere oltre la portata della pulizia.



Il nostro riferimento a Versmold
(Germany): Salumificio Reinert



Performance a lungo termine

Miglior valore

È facile capire perché un pavimento Ucrete è un ottimo investimento, soprattutto valutando i rischi che un pavimento non integro costituisce per l'igiene e la sicurezza, considerando i costi di sostituzione del pavimento. Ucrete è la soluzione più conveniente perché è un pavimento di lunga durata. Ma da dove deriva questa durabilità?

La lunga durata è il connubio di svariati fattori, che vanno da una grande solidità, alla resilienza fino alla resistenza alle sollecitazioni. I materiali inerti sono specificatamente selezionati per la loro tenacia e resistenza all'abrasione. Utilizziamo le migliori materie prime, non le più economiche.

Collaudato nel 1969

Nell'industria agroalimentare, ad esempio, gli acidi organici sono endemici; ci sono acidi organici nel latte, nella frutta e negli oli vegetali. Con l'evaporazione delle fuoriuscite, aumenta la concentrazione e l'acido diventa più aggressivo. Gli effetti di tali sostanze chimiche si accumulano e diventano evidenti nel tempo. La maggiore resistenza chimica offerta da un pavimento Ucrete è quel margine di sicurezza che ci consente di garantire una durata ventennale o anche maggiore, di un pavimento Ucrete.

I pavimenti di forte spessore sono anche più durevoli rispetto a quelli più sottili, 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 movimentazioni frequenti di oggetti con ruote in plastica pesante o in acciaio.

La durabilità viene dal basso

Per ottenere le migliori prestazioni dal tuo pavimento Ucrete, è necessario un substrato ben progettato. Sono disponibili disegni dettagliati e note illustrative. Possiamo attingere alla nostra esperienza di oltre 50 anni di pavimenti Ucrete per aiutarvi a ottenere i migliori risultati possibili.

Contatta il nostro rappresentante Ucrete locale; sarà felice di aiutarvi a fare le giuste considerazioni per soddisfare tutte le vostre esigenze.



Oltre 35 anni di servizio

Nel 1984, la birreria britannica Magor ha installato 2800 m² di pavimenti in Ucrete nel reparto per la birra alla spina (sopra). Il pavimento riceve acqua bollente e fuoriuscite di sostanze chimiche 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 su 24, è ovvio che l'arresto della produzione non è da tenersi in considerazione.

L'investimento iniziale in un pavimento Ucrete di qualità era ampiamente compensato dall'enorme costo che avrebbe comportato la chiusura di questo impianto per sostituire il pavimento. Da quando è stato realizzato questo pavimento, la birreria ha utilizzato molte migliaia di metri quadrati di pavimenti Ucrete e continua a farlo ancora oggi.



Il nostro contributo alla sostenibilità

Fare buon uso di risorse limitate

Costruire e mantenere qualsiasi tipo di struttura, di qualsiasi genere, implica una grande sfida per la sostenibilità: il consumo di risorse naturali.

Costi per l'intera vita

Le soluzioni di pavimentazione industriale Ucrete contribuiscono alla sostenibilità sotto molti aspetti per tutto il loro ciclo di vita. La longevità dei pavimenti Ucrete, testimoniata da così tanti pavimenti di 20 - 30 anni ancora in servizio, contribuisce inoltre a risparmiare risorse preziose. Quale maggiore spreco di materie prime, tempo ed energia della rimozione e dello smaltimento di un pavimento dopo cinque o dieci anni?

Tutela del clima

Il contributo dei pavimenti Ucrete alla tutela del clima e al risparmio energetico è dimostrato dalle valutazioni d'impatto ambientale condotte da enti indipendenti.

BMG Engineering, 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 tradizionalmente utilizzato per questa destinazione d'uso.

I risultati sono convincenti; metro quadrato per metro quadrato, è stato riscontrato che un pavimento equivalente piastrellato 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 un pavimento Ucrete UD200 con spessore di 9 mm.

È evidente che Ucrete offre vantaggi significativi per l'ambiente.

Edilizia sostenibile

I sistemi di valutazione della sostenibilità degli edifici stanno diventando sempre più importanti nel settore delle costruzioni e confermano il contributo dei pavimenti Ucrete all'edilizia sostenibile.

Il sistema di valutazione degli edifici eco-compatibili LEED® (Leadership in Energy & Environmental Design) ha apportato 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 umana e ambientale: 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 prodotti più sostenibili e rispettosi dell'ambiente. 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) Versione 3.0).

Proteggere l'aria che respiriamo

Cresce la consapevolezza dell'importanza dell'aria pulita. Le emissioni che incidono sulla qualità dell'aria sono sottoposte a controlli da svariate norme nazionali e standard a libera adozione.

La certificazione Indoor Air Comfort Gold di Eurofins combina le specifiche più rigorose di tutte le normative europee pertinenti e le normative volontarie. Lo scopo è garantire che Ucrete rispetti tutti i

requisiti in materia di emissioni. Tutti i prodotti Ucrete producono 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 con A+, la valutazione francese migliore per le emissioni più basse.

Ciò dimostra che Ucrete è un prodotto estremamente rispettoso dell'ambiente, senza composti volatili che potrebbero contaminare i prodotti alimentari o influire sul benessere del personale.

Teniamoci al sicuro

Nell'uso quotidiano, i pavimenti Ucrete aiutano i nostri clienti in svariati settori a rispettare i requisiti di sostenibilità, ad esempio per la manipolazione di sicura di sostanze chimiche aggressive e nocive, Ucrete contribuisce a contenere le sostanze chimiche in maniera affidabile e ne impedisce la fuoriuscita nell'ambiente. Niente è più dispendioso di un incidente sul posto di lavoro. I pavimenti antistatici e antiscivolo Ucrete lavorano instancabilmente per proteggere tutti.





Pensando ai prodotti farmaceutici

Pensa alla funzionalità

Nell'industria farmaceutica i pavimenti devono assolvere a numerose e complesse funzioni. Soprattutto, devono contribuire a garantire la qualità del prodotto e la sicurezza dei lavoratori.

Le stanze ad atmosfera controllata in cui vengono fabbricati e confezionati i medicinali devono essere sterili e prive di polvere, quindi il pavimento deve avere un'eccellente pulibilità.

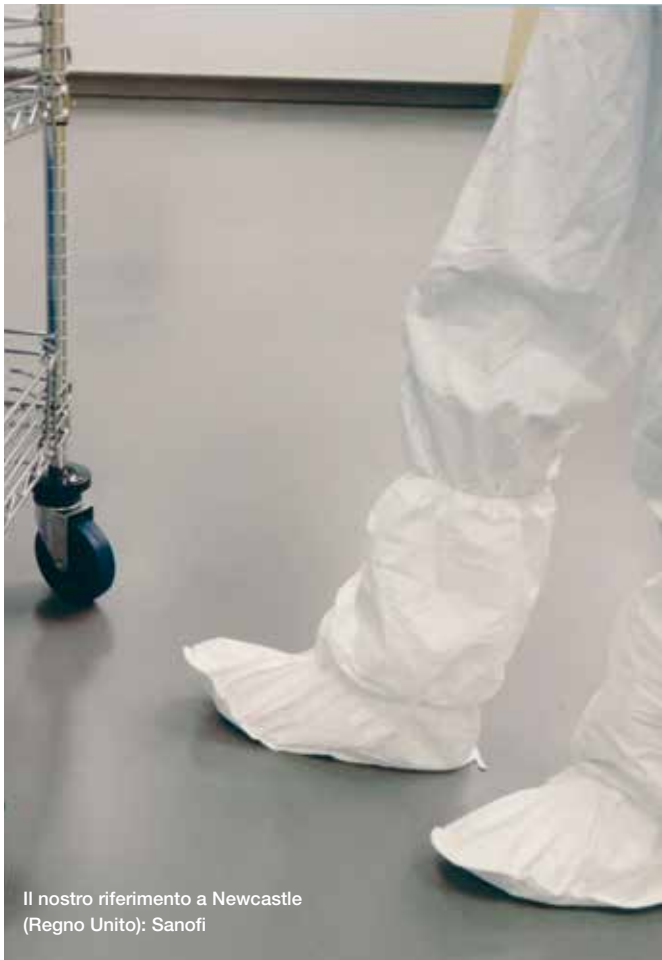
Qui le qualità di pulibilità dei pavimenti Ucrete guadagnano punti: la loro compattezza e impermeabilità, ne consentono una pulizia che raggiunge uno standard paragonabile a quello dell'acciaio inossidabile, il che li rende una soluzione estremamente igienica per l'industria farmaceutica.

Ma i pavimenti possono mantenere le loro proprietà di pulibilità e igiene solo se resistono ai solventi, ai prodotti chimici e alle

forti abrasioni causate dai mezzi muniti di ruote in acciaio o plastica pesante con elevata intensità di traffico. Ucrete è rinomato per la sua resistenza chimica e per la sua durata, fornendo soluzioni di lunga durata, garantendo standard igienici e riducendo 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 esplosioni di polveri, mentre vengono anche ampiamente utilizzati i solventi per la pulizia, la disinfezione e nei processi produttivi. Di conseguenza, il controllo dell'elettricità statica è un fattore di sicurezza fondamentale che viene prontamente 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 ad 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.



Il nostro riferimento a Newcastle
(Regno Unito): Sanofi

Tipici campi di applicazione

Da oltre 40 anni Ucrete fornisce pavimenti di lunga durata a tutto il settore farmaceutico.

Ad esempio, nella produzione primaria e secondaria, nelle aree di lavaggio, nelle stanze ad atmosfera controllata, nelle sale sterili, nella macinazione e miscelazione, negli impianti pilota e nelle strutture per la produzione delle pastiglie.

Pensa all'estetica

Come elemento sempre presente nella vita quotidiana, un pavimento non deve solo essere funzionale ed economico, ma dovrebbe anche essere esteticamente gradevole, anche nelle strutture industriali.

I pavimenti Ucrete TZ dimostrano che anche il pavimento più resistente può avere un bell'aspetto!

Pur avendo le prestazioni meccaniche e chimiche che ci si aspetta da un pavimento Ucrete, Ucrete TZ ha l'estetica di un pavimento lucido a terrazzo da un'insenatura all'altra. Resiste a scarichi regolari e di routine di acqua bollente ed è resistente ai solventi. È disponibile una versione antistatica

Per consigli specifici sui pavimenti Ucrete TZ, contattare l'ufficio Master Builders Solutions locale.



Pensando ai prodotti chimici

Pensa alla funzionalità

L'industria chimica pone diverse sfide alle pavimentazioni. Ad esempio, se si verificano perdite o fuoriuscite di sostanze chimiche spesso pericolose, devono essere contenute fino a quando non possono essere trattate in modo efficace e sicuro. Quindi i pavimenti devono essere robusti e impermeabili con la resistenza chimica richiesta, facili da pulire e con livelli adeguati di resistenza allo scivolamento

Ucrete soddisfa questi requisiti e lo fa da oltre 50 anni. È rapido e facile da installare, con una vasta gamma di profili antiscivolo e un ampio spettro di resistenza chimica; ad acidi, alcali, grassi, oli, solventi e soluzioni saline. Questo lo rende il pavimento ideale ovunque sia indispensabile la resistenza chimica.

Una fodera senza cuciture

Ucrete fornisce un sistema di protezione superficiale robusto e impermeabile che può essere utilizzato in aree di lavorazione asciutte e bagnate e può anche essere utilizzato per creare degli argini di contenimento lungo zoccolini, canaline e scarichi, garantendo così che le sostanze chimiche scorrano in questi elementi e non si disperdano nell'ambiente.

Anche per le aree ATEX

Ovunque vengano maneggiate polveri, solventi o gas combustibili, esiste il rischio reale di esplosioni. I pavimenti antistatici Ucrete forniscono non solo la necessaria resistenza ad agenti chimici e a solventi, ma assicurano anche che l'energia elettrostatica sia tenuta sotto controllo.



Tipici campi di applicazione

Da oltre 50 anni Ucrete fornisce pavimenti durevoli in tutto il settore chimico. Per esempio, produzione industriale di agenti chimici, galvanotecnica, industria conciaria, industria tessile, industria mineraria, raffinazione di metalli pesanti, prodotti chimici per la casa, articoli da bagno, produzione di biodiesel, cisterne di contenimento magazzini, aree di lavorazione con ambiente bagnato, aree di carico delle cisterne.

Pensando all'efficienza

I pavimenti Ucrete tollerano l'umidità del substrato, e si posano rapidamente e tollerano una vasta gamma di condizioni ambientali, minimizzando in tal modo il tempo di fermo macchina e offrendo un'alternativa competitiva rispetto ad altre soluzioni per pavimentazione.

Per una consulenza dettagliata, contatta il nostro esperto Master Builders Solutions locale.



Pensa in maniera pratica

Eventuali giunti nel substrato creeranno punti deboli nel rivestimento protettivo in Ucrete, che richiederà una manutenzione continua. Studiando un modo per eliminare i giunti, i costi di manutenzione verranno ridotti e le prestazioni del pavimento migliorate.

Le lastre in calcestruzzo per pavimento vengono spesso tagliate in sezioni da 6 m per controllarne il ritiro. Pertanto, progettando un rinforzo in acciaio atto a controllare il ritiro, potrai dire addio ai giunti.

I giunti sono spesso creati lungo le canaline di scolo, ad esempio nel punto in cui un pavimento Ucrete si congiunge con un rivestimento in metallo o con i supporti delle griglie. In molte circostanze, le canaline possono essere rivestite interamente con Ucrete, eliminando la necessità di tali giunti, come dimostrato a Fruit of the Loom

Laddove siano richiesti giunti, questi devono essere posizionati dove risultano accessibili per l'ispezione e la manutenzione.

Per ulteriori informazioni sulla progettazione del substrato, si prega di contattare il proprio esperto Master Builders Solutions locale.

La tintoria di Fruit of the Loom. Le canaline sono interamente rivestite in Ucrete, eliminando la necessità di giunti normalmente connessi alle canaline e prolungando la durata del pavimento.



Pensando agli alimenti

Pensa alla funzionalità

L'industria agroalimentare offre un ambiente di lavoro difficile per i pavimenti. Carrelli e griglie a ruote rigide, fuoriuscite ad alta temperatura e ambienti soggetti a shock termico sollecitano il pavimento; spesso un gran numero di lavoratori si sposta su pavimenti unti e deve essere tenuto al sicuro.

Non c'è igiene senza durata

Soprattutto, deve essere mantenuta la qualità del cibo. L'igiene è fondamentale. Perché un pavimento rimanga igienico, deve resistere alle sostanze chimiche, all'impatto e all'abrasione dell'ambiente di lavorazione. Un pavimento rovinato non potrà mai essere igienico; ogni rattoppo, ogni piastrella sostituita, ogni intervento di manutenzione, compromette l'igiene e la sicurezza alimentare. Ecco perché creiamo Ucrete pavimenti così robusti.



Pensa all'igiene



Se il pavimento deve essere pulito, scegliete un pavimento che può essere pulito allo stesso standard dell'acciaio inossidabile. E se scegliete un pavimento che non assorba l'umidità, quindi non sprecate energia estraendo l'umidità dall'aria. E se scegliete un pavimento che non supporti la crescita di batteri e muffe, quindi quando avete pulito, il pavimento rimane pulito. Scegliete un pavimento Ucrete.

Il vostro pavimento Ucrete sarà conforme allo standard alimentare internazionale (IFS), soddisferà i più severi standard sulle emissioni di COV e non verrà contaminato, nemmeno durante l'applicazione. Per un pavimento Ucrete che soddisfi tutte le tue esigenze, per favore contattare l'ufficio Master Builders Solutions locale.

Tipici campi di applicazione

Da quasi 50 anni Ucrete fornisce pavimenti durevoli per l'industria agroalimentare e delle bevande. Ad esempio: macelli, catering per compagnie aeree, panifici, birrerie, cucine industriali, negozi di dolci, macellerie e salumerie, caseifici, distillerie, celle frigorifere, presse per succhi di frutta, preparazione e lavorazione di carne e pollame di pesce, latte in polvere, bevande analcoliche, piatti pronti, raffinazione dello zucchero, trasformazione delle verdure, trasformazione dell'olio vegetale, cisterne di lavaggio.





Pensa all'estetica

Potrebbe essere necessario un pavimento altamente profilato a causa della forte contaminazione data dal grasso nel corso della giornata, ma il pavimento della fabbrica dovrebbe comunque avere un bell'aspetto quando arrivano dei clienti in visita.

I sistemi Ucrete CS offrono le proprietà di cui hai bisogno, sono facili da pulire e hanno l'estetica che desideri. Colori chiari che rimangono inalterati, resistono alle macchie e forniscono un ambiente di lavoro luminoso, sicuro e piacevole.

Per consigli specifici sui pavimenti Ucrete, si prega di contattare l'ufficio Master Builders Solutions locale.



I colori Ucrete

Tonalità standard



▪ Blu



▪ Verde/Marrone



▪ Rosso



▪ Crema



▪ Grigio



▪ Giallo



▪ Verde



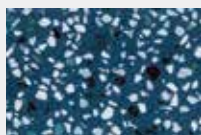
▪ Arancione



▪ Giallo acceso

I sistemi di pavimentazione Ucrete sono stati formulati per offrire la massima resistenza chimica e al calore. Di conseguenza, si verificherà un ingiallimento del pavimento installato nelle aree di esposizione diretta ai raggi UV. Ciò è più evidente nei colori più chiari.

Ucrete TZ e Ucrete TZ AS



▪ Blu



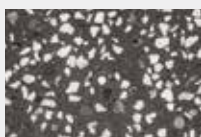
▪ Verde/Marrone



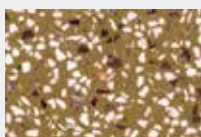
▪ Rosso



▪ Crema



▪ Grigio



▪ Giallo



▪ Verde



▪ Arancione



▪ Giallo acceso

Ucrete HPQ



▪ Constable



▪ Monet



▪ Da Vinci



▪ Picasso



▪ Goya



▪ Renoir



▪ Lowry



▪ Titian



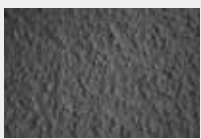
▪ Matisse



▪ Turner

Tutti i colori mostrati sono indicativi. I nove colori di qualità standard sono utilizzati in svariati sistemi di pavimentazione. La tonalità esatta del pavimento potrebbe variare in base a caratteristiche specifiche o alle condizioni del luogo.

Ucrete CS



▪ Verde/Marrone



▪ Blu



▪ Giallo



▪ Verde



▪ Grigio



▪ Celeste



▪ Verde Chiaro



▪ Grigio Chiaro



▪ Arancione



▪ Crema



▪ Rosso



▪ Giallo acceso

È disponibile una gamma estesa di colori e tonalità pastello resistenti allo scolorimento con lo scopo di migliorare l'estetica del luogo di lavoro. I sistemi Ucrete CS sono resistenti allo scolorimento dovuto a macchie o luce ultravioletta





Master Builders Solutions di BASF

Il marchio Master Builders Solutions riunisce tutte le competenze di BASF per creare soluzioni chimiche per nuove costruzioni, manutenzione, risanamento e ristrutturazione di edifici. Master Builders Solutions si fonda sull'esperienza acquisita in oltre un secolo di attività nel settore delle costruzioni.

Il know-how e l'esperienza di una comunità globale di esperti di costruzioni BASF costituiscono il nucleo di Master Builders Solutions. Combiniamo i giusti elementi del nostro portfolio per rispondere alle vostre specifiche sfide di costruzione. Collaboriamo in aree di competenza e regioni diverse e attingiamo all'esperienza acquisita da innumerevoli progetti di costruzione 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 renderti più competitivo e a guidarti verso un'edilizia sostenibile.

Il nostro portfolio completo

- Additivi per calcestruzzo
- Additivi per cemento
- Soluzioni chimiche per costruzioni sotterranee
- Soluzioni di impermeabilizzazione
- Sigillanti
- Soluzioni di risanamento e protezione del calcestruzzo
- Malta ad alte prestazioni
- Soluzioni di pavimentazione ad alte prestazioni

Non esitare a contattarci
per informazioni
più dettagliate!
(Vedi retro copertina per i
dettagli di contatto locali)





Costruire il futuro con i servizi digitali di Master Builders Solutions di BASF: veloce, facile ed intelligente



App di ricerca prodotto

L'app Master Builders Solutions ti aiuta a trovare più rapidamente e facilmente tutte le informazioni tecniche relative ai prodotti e le brochure. Scarica qui l'app di ricerca prodotto.

Scarica qui l'app di ricerca prodotto:



Apple



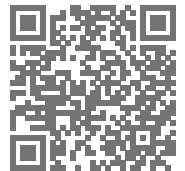
Android



Online Planning Tool

Online Planning tool è pensato appositamente per progettisti, programmatori e ingegneri. Vi aiuta a definire la soluzione che cercate per tipo di industria e di edificio e a scaricare un rapporto sulle specifiche personalizzate con oggetti BIM, certificazioni e documentazione completa relativa al prodotto in soli 3 passaggi. Iniziate adesso!

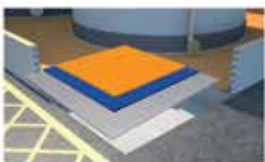
www.online-planning.construction.basf.com/it/italy



Solunaut

Solunaut è uno strumento progettato per tutti i professionisti del settore edile. Mostra una panoramica delle nostre soluzioni per le applicazioni nell'industria del food and beverage, chimica e delle acque reflue, incluso il TDS, e vi dà la possibilità di contattarci direttamente in caso di domande.

www.solunaut.basf.com



BIM

Con più di 200 oggetti BIM e presto oltre 400 modelli Revit, il portfolio BIM BASF è il più grande nel settore delle sostanze chimiche per l'edilizia. È utilizzabile in tredici segmenti del settore edile, ad esempio i sistemi di impermeabilizzazione, le pavimentazioni ad alte prestazioni, le riparazioni o i rivestimenti protettivi per calcestruzzo nonché i sistemi di controllo di espansione e i sistemi a parete.

www.bimobject.com/it/basf



BASF Social media

Rimanete connessi con noi sui nostri social media per essere sempre informati sulle nostre soluzioni di prodotto, novità, video ed eventi!



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

MasterCell

Soluzioni per calcestruzzi leggeri

MasterCem

Soluzioni per la produzione del cemento

MasterColor

Soluzioni per calcestruzzi architettonici

MasterEase

Soluzioni per calcestruzzi a reologia migliorata e bassa viscosità

MasterEmaco

Soluzioni per il ripristino del calcestruzzo

MasterFiber

Soluzioni per il calcestruzzo fibrorinforzato

MasterFinish

Soluzioni per il disarmo

MasterFlow

Soluzioni per ancoraggi di precisione

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

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

MasterSuna

Soluzioni per l'uso di sabbie "difficili"

MasterSure

Soluzioni per una tenuta straordinaria

MasterTile

Soluzioni ideali per incollare e sigillare pavimenti e rivestimenti

MasterTop

Soluzioni per pavimentazioni industriali

Master X-Seed

Soluzioni per il calcestruzzo prefabbricato con indurimento accelerato

Ucrete

Soluzioni per pavimentazioni ad elevata durabilità



QUANTIFIED SUSTAINABLE BENEFITS ADVANCED CHEMISTRY BY MASTER BUILDERS SOLUTIONS

Facciamo parlare i numeri: abbiamo raffigurato alcune delle nostre soluzioni di prodotto più eco-efficienti per la produzione di calcestruzzo e di elementi prefabbricati, costruzioni, ingegneria civile e pavimentazioni.

sustainability.master-builders-solutions.basf.com



BASF Construction Chemicals Italia Spa

Via Vicinale delle Corti, 21

31100 Treviso • Italia

T +39 0422 429 200

infomac@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.

® = marchio registrato del Gruppo BASF in molti paesi.