MASTER® BUILDERS SOLUTIONS

Ucrete
Revêtements de sol industriel

Le sol le plus résistant au monde

Depuis 1969

A brand of MBCC GROUP

Ucrete – le sol le plus résistant au monde depuis 1969

Une performance irréprochable depuis plus de 50 ans. Le développement de la gamme de produits Ucrete s'appuie depuis toujours sur des solutions innovantes, durables et pratiques. Si vous recherchez le revêtement de sol qui convient à votre projet, faites le choix des sols Ucrete. Ils vous garantissent une peformance reconnue ainsi qu'une réputation acquise au fil de dizaines d'années d'utilisation dans des environnements agressifs pour les industries agroalimentaire, pharmaceutique, chimique et mécanique.

Notre référence à Knokke (Belgique):
Delino, fabricant des sauces

Sommaire

02 _ Ucrete – le sol le plus résistant au monde
03 _ Les principaux avantages en bref
05 _ La solution idéale
06 _ Réfléchir à vos besoins
08 _ Résistance aux chocs thermiques
10 _ Résistances aux glissades
12 _ Résistance chimique
14 _ Revêtements de sol antistatiques
16 _ Solutions d'entretien
19 _ Performance à long terme
20 _ Contribution à la construction durable
22 _ L'industrie pharmaceutique
24 _ L'industrie chimique
26 _ L'industrie agroalimentaire
28 _ Nuancier Ucrete
30 _ Master Builders Solutions
31 _ Solutions numériques

Les principaux avantages

Le revêtement de sol industriel Ucrete est la référence en matière de revêtement de sol résistant à hautes performances.
Rapide et simple à appliquer, il répond à l'ensemble des besoins des industriels en matière de sécurité et de performance. Ucrete, c'est une gamme unique de produits qui bénéficie d'une réputation de résistance inégalée démontrée au cours des cinq dernières décennies.
La longévité et l'endurance des revêtements Ucrete minimisent les arrêts de production et garantissent un environnement de travail sûr, sain et pérenne, ce qui en fait la solution de revêtement de sol la plus rentable.

Performances à long terme
De nombreux systèmes Ucrete, appliqués depuis plus de 30 ans dans des environnements agressifs sont toujours en service.

Esthétique
Il existe des solutions Ucrete dont les couleurs résistent aux taches, à la décoloration ainsi qu'aux U.V. pour les environnements où l'apparence ainsi que les performances sont requises.

Application et durcissement rapides
Les versions "Fast" permettent une remise en service 5 heures après leur application, à une température de + 10° C.

Tolérance à l'humidité
Application possible sur un béton âgé de 7 jours permettant ainsi de réduire les délais d'intervention.

Résistance aux chocs thermiques
Résistance à des déversements accidentels jusqu'à + 150° C.

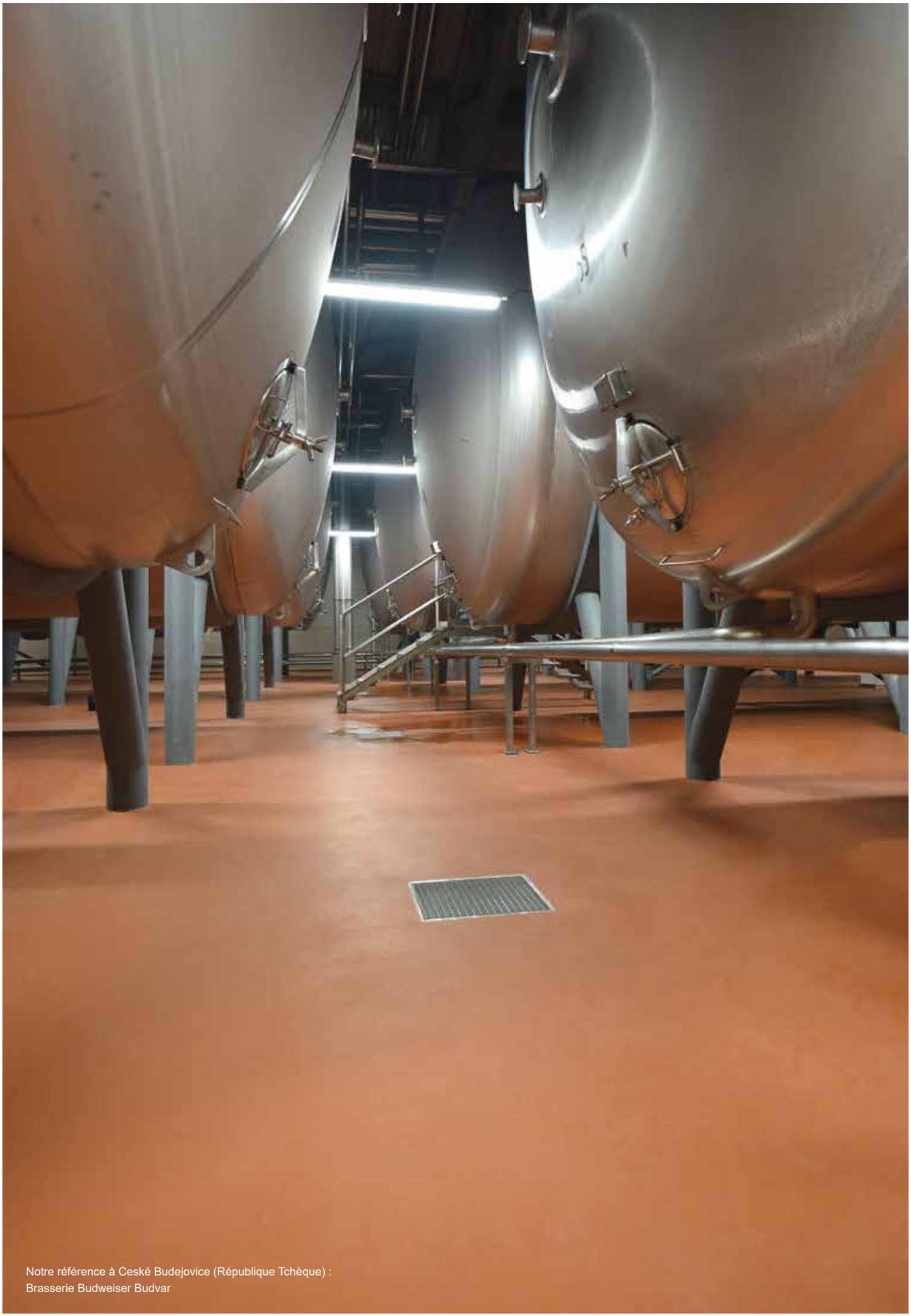
Résistance chimique
Résistance aux acides et bases concentrés, graisses, huiles et solvants qui peuvent dégrader rapidement d'autres types de revêtements de sol à base de résine.

Sain et sûr
Respectueux de l'environnement, les systèmes Ucrete sont à faibles émissions de COV et certifiés "Indoor Air Comfort Gold" par Eurofins.

Hygiène
Désinfection à un niveau comparable à celui de l'acier inoxydable, ne favorise pas le développement bactérien, respecte les normes d'hygiène.

Non-contaminant
Pas de contamination des denrées alimentaires, même durant l'application.

Les systèmes Ucrete sont appliqués par des applicateurs spécialisés, formés pour garantir les performances de votre sol à long terme. Pour contacter votre spécialiste Master Builders Solutions : **https://ucrete.basf.com/fr/contact**



Notre référence à Ceské Budejovice (République Tchèque) :
Brasserie Budweiser Budvar

La solution idéale

Lorsque un revêtement de sol Ucrete que vous avez choisi et fait poser dans les années 70 est toujours en parfait état au XXIème siècle, que vous soyez Industriels, Ingénieurs ou Architectes, vous renouvellerez votre confiance à ce système. Fort de cinquante ans d'existence et de plusieurs millions de mètres carrés de revêtement appliqués dans des entreprises de grandes et de petites tailles dans plus d'une centaine de pays à travers le monde, les systèmes Ucrete bénéficient de la meilleure des réputations.

Un choix évident

Si vous voulez un revêtement de sol qui :

- Résiste aux environnements agressifs
- Ne favorise pas la croissance des bactéries ou des moisissures
- Présente une facilité de nettoyage comparable à celle de l'acier inoxydable
- Peut être remis en service après seulement cinq heures à +10°C
- Résiste à de nombreux produits chimiques agressifs
- Propose en complément d'une apparence soignée, une meilleure résistance aux taches et des couleurs stables
- Résiste aux déversements fréquents d'eau bouillante
- Peut être appliqué rapidement sur un béton âgé de 7 jours et sur d'autres supports à fort taux d'humidité
- Réduit les arrêts de production
- Réduit vos coûts d'entretien
- Prévient les accidents grâce à des profils antidérapants prévus pour les environnements humides et gras
- S'est avéré fournir des solutions durables depuis 50 ans
- Contribue au respect de l'environnement

Le choix est simple, le seul et unique revêtement de sol est le revêtement Ucrete.

www.ucrete.com

Nous pouvons vous aider

Grâce à notre expertise acquise au cours des 50 dernières années portant sur la formulation de revêtements à hautes performances Ucrete dans les industries de transformation, nous pouvons vous aider à identifier les solutions les plus rentables, élégantes et durables.

Votre expert Ucrete local Master Builders Solutions, vous aide à définir le système qui convient le mieux à votre environnement, que ce soit en termes de résistances chimiques, mécaniques, thermiques et au glissement, d'apparence, d'épaisseur, etc... afin de vous fournir une solution pérenne.

Réfléchir à vos besoins

Depuis plus de 50 ans, nous mettons à votre disposition notre expertise technique et notre connaissance du marché et proposons une gamme de revêtements de sol durables et hautement performants possédant différents profils esthétiques et techniques afin de répondre à vos besoins.

Cette brochure a été conçue pour vous aider à choisir le système qui répondra à vos besoins pour les années à venir.

Notre référence à Hamburg (Allemagne) :
Brasserie Karsberg

Revêtements autolissants

- Ucrete MF 4 – 6 mm
- Ucrete MF40AS 4 – 6 mm, antistatique
- Ucrete MFAS-C 4 – 6 mm, conducteur
- Ucrete TZ 9 – 12 mm finition terrazzo
- Ucrete TZAS 9 – 12 mm finition terrazzo antistatique

Revêtements légèrement texturés

- Ucrete DP10 4 – 9 mm
- Ucrete DP10AS 6 mm, antistatique
- Ucrete HF60RT 6 mm
- Ucrete HF100RT 9 mm
- Ucrete HPQ 4 – 6 mm finition quartz colorés
- Ucrete HPQAS 6 mm finition quartz colorés, antistatique
- Ucrete IF 9 mm avec ajout de charges métalliques
- Ucrete MT 4 – 6 mm
- Ucrete UD200 6 – 12 mm

Revêtements moyennement texturés

- Ucrete DP20 4 – 9 mm
- Ucrete DP20AS 6 mm, antistatique
- Ucrete UD200SR 6 – 12 mm
- Ucrete UD100AS 9 mm, antistatique

Revêtements fortement texturés

- Ucrete DP30 4 – 9 mm

Surfaces verticales

- Ucrete RG 4 – 9 mm gorge et plinthe
- Ucrete TZ COVE 6 – 9 mm gorge finition terrazzo

Revêtements à couleurs stables

- Ucrete CS10 4 – 9 mm
- Ucrete CS10AS 6 mm, antistatique
- Ucrete CS20 4 – 9 mm
- Ucrete CS20AS 6 mm, antistatique

Estéthique

Les revêtements Ucrete sont des sols fonctionnels, mais cela ne signifie pas qu'ils doivent être disgracieux. Les systèmes Ucrete se caractérisent par une stabilité de couleur, une meilleure résistance aux taches et une facilité d'entretien, tout en présentant les résistances chimiques, mécaniques et thermiques qui ont fait leur réputation à travers le monde sont disponibles.

Résistance au glissement

La texture de surface la plus appropriée dépend de la nature des déversements éventuels à prévoir, du type de travail effectué dans la zone ainsi que des niveaux d'entretien et de nettoyage.
La résistance au glissement est abordé en page 10.

Hygiène

Les revêtements de sol Ucrete ne favorisent pas le développement bactérien. Leur nettoyage est comparable à celui de l'acier inoxydable. Vous reporter en page 16 pour plus d'informations.

Résistance chimique

Tous les revêtements de la gamme Ucrete bénéficent des mêmes caractéristiques de résistances aux attaques chimiques indiquées dans le tableau en page 13.

Résistance mécanique

Dans des zones exposées à des impacts importants et à un trafic intense, des systèmes plus épais, avec ajout supplémentaire d'aggrégats, sont proposés.

Résistance thermique

Les exigences de température de service déterminent l'épaisseur du revêtement requit et peuvent limiter le nombre de finitions disponibles. Vous reporter en page 9 pour plus d'informations.

Antistatique

Pour protéger les dispositifs éléctroniques sensibles ou pour minimiser les risques d'explosion, notre gamme de systèmes de revêtements de sols antistatiques est proposée en page 14.

Non-contaminant

Les sols Ucrete ne contaminent pas les denrées alimentaires, même pendant l'application, ce qui les rend parfaitement adaptés aux travaux de rénovation et de maintenance.

Pose rapide

Nous savons qu'il n'est pas toujours facile d'interrompre un cycle de production, c'est pourquoi nombre de nos systèmes peuvent être appliqués en un week-end, voire, dans la nuit. En minimisant les temps d'arrêt de production, nous contribuons au maintien de votre activité. Ucrete UD200, par exemple, peut être remis en service après seulement 5 heures à + 10° C.

Une solution sur mesure

La gamme complète de revêtements de sol Ucrete vous permet de personnaliser votre sol afin qu'il réponde à vos besoins spécifiques. Nous vous aiderons à choisir le sol le mieux adapté à votre projet. Prenez conseil auprès de votre expert local Master Builders Solutions.

Résistance au chocs thermiques

Notre référence à Bruges (Belgique) :
Marine Harvest, traitement du poisson

Alors que la plupart des sols à base de résine de synthèse ramolissent à des températures de l'ordre de + 60° C, les systèmes uniques Ucrete résistent à des températures dépassant + 130° C.

Cette résistance aux températures élevées, associée à une résilience, permet aux sols Ucrete de supporter les déversements de produits à haute température et les chocs thermiques extrêmes.

Les revêtements de sol Ucrete existent en quatre épaisseurs adaptées aux environnements les plus exigeants, confrontés à des déversements occasionnels jusqu'à +150° C (voir tableau ci-dessous).

Toujours fiable

Une épaisseur plus importante permet une meilleure répartition des contraintes dues à des chocs thermiques extrêmes.

Lorsque le volume de liquide déversé est faible, aucun dommage n'est causé, par exemple, une tasse de café à + 90° C n'endommage pas un système d'épaisseur 4 mm, mais un déversement de 1.000 litres à + 90° C provoque des dégats.

Un revêtement Ucrete d'une épaisseur de 9 mm peut résister à un déversement régulier d'eau bouillante.

Pour des environnements soumis à des chocs thermiques extrêmes, un support bien conçu et de qualité, tenant compte des amplitudes thermiques est indispensable.

Choc cryogénique

Les écoulements de produits cryogéniques représentent un véritable défi pour les sols. Un revêtement Ucrete d'épaisseur de 9 mm résiste aux déversements occasionnels, par exemple jusqu'à 5 litres d'azote liquide.

Spécifications d'épaisseurs

4 mm
- Totalement résistant jusqu'à + 70° C
- Résistance à des températures négatives jusqu'à – 15° C
- Ucrete CS, DP, HPQ, MF, MT, RG

9 mm
- Totalement résistant jusqu'à + 120° C
- Nettoyage à la vapeur
- Résistance à des températures négatives jusqu'à – 40 ° C
- Ucrete CS, DP, HF100RT, IF, RG, TZ, UD200, UD200SR

6 mm
- Totalement résistant jusqu'à + 80° C
- Nettoyage léger à la vapeur
- Résistance à des températures négatives jusqu'à – 25° C
- Ucrete CS,DP, HF60RT, MT, RG,UD200, UD200SR

12 mm
- Totalement résistant jusqu'à + 130° C
- Déversement occasionnel jusqu'à + 150º C
- Nettoyage à la vapeur
- Résistance à des températures négatives jusqu'à – 40° C
- Ucrete TZ, UD200, UD200SR

Plus de 50 ans de performances éprouvées

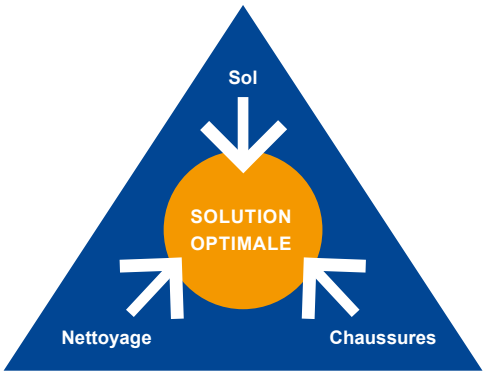
Il n'existe aucun essai qui puisse prouver qu'un revêtement de sol résistera à des chocs thermiques répétés tout au long des années. Les performances indiquées s'appuient sur notre expérience avec les revêtements de sol Ucrete mis en oeuvre dans des environnements soumis à de fortes contraintes dans le monde entier, depuis plus de 50 ans.

Eviter les glissades

Dans les zones de production humides et grasses, un revêtement avec une surface texturée est essentiel afin de garantir un environnement de travail sûr et efficace. Les revêtements de sol Ucrete offrent une large gamme de profils de surface, allant des systèmes lisses et de type Terrazzo, jusqu'aux surfaces très texturées.

Des sols et des pentes

Dans les zones de production, les sols sont souvent conçus en pente pour permettre à l'eau et aux déversements de liquides de s'écouler vers les évacuations.
Pour facilité l'écoulement, il est nécessaire de prévoir des pentes importantes qui exigent alors, pour des raisons de sécurité, une surface texturée adaptée. Là où le personnel est appelé à pousser des caisses ou des rayonnages sur un sol à fortes pente, il est nécessaire de lutter contre le mouvement descendant de charges ce qui augmente la probabilité d'entorses ou de glissades, de trébuchements ou de chutes.



La résistance au glissement est un équilibre

Glissades, trébuchements et chutes

Vous avez besoin d'une approche globale pour minimiser tous ces risques. Des solutions d'ingénierie ou de changement de méthodes de travail et de procédures peuvent s'avérer nécessaires, ainsi que la prise en compte de l'effet du nettoyage et du type de chaussures. Il faut rechercher un compromis entre la facilité d'entretien et la résistance aux glissements. Des sols lisses peuvent exiger un nettoyage plus fréquent tandis que des sols plus rugueux nécessitent un nettoyage plus agressif.

Hygiène

Il n'est pas nécessaire de faire de compromis sur l'esthétique ou l'hygiène lors de la recherche de revêtements de sol antidérapants. Les systèmes Ucrete DP possèdent des résistances à la glissances R12 et R13 qui peuvent être nettoyés de la même façon que l'acier inoxydable. En option, les systèmes Ucrete CS dont les couleurs ne s'altèrent pas, sont disponibles (voir page 29).

Nettoyage planifié

Un plan de nettoyage formel doit être mis en place en détaillant la fréquence et le type de nettoyage nécessaires pour chaque site. Le nettoyage du sol doit être coordonné avec celui de l'usine et de l'équipement de manière à éviter tout dépôt de résidus des détergents utilisés.

Des solutions sur mesure

Chaque zone de travail ne nécessite pas le même degré de résistance au glissement. Grâce aux systèmes Ucrete vous avez une gamme complète de profils de surface pour une personnalisation des sols selon vos besoins. Prenez conseil auprès de votre expert local Master Builders Solutions.

www.ucrete.com

Conforme à la norme DIN 51130

Ucrete MF	R10	Ucrete UD200	R11
Ucrete TZ	ND	Ucrete IF	R11
Ucrete HPQ	R11	Ucrete DP10	R11
Ucrete MT	R10/11*	Ucrete DP20	R12/13*
Ucrete HF60RT	R10/11*	Ucrete UD200SR	R13
Ucrete HF100RT	R10/11*	Ucrete DP30	R13

* En fonction des spécifications

Test du pendule selon EN 13036-4 **

Ucrete MF	35	Ucrete IF	40 – 45
Ucrete TZ	35 – 40	Ucrete DP10	45 – 50
Ucrete HPQ	35 – 45	Ucrete DP20	45 – 55
Ucrete MT	40 – 45	Ucrete UD200SR	50 – 60
Ucrete HF60RT	40 – 45	Ucrete DP30	50 – 60
Ucrete HF100RT	40 – 45		
Ucrete UD200	40 – 45		

** Valeur de test du pendule sur sol humide en utilisant du caoutchouc 4S

Test du pendule selon EN 13036-4

Interprétation des résultats

Moins de 24	Potentiel élevé de glissement
25 – 35	Potentiel modéré de glissement
Plus de 35	Faible potentiel de glissement

Notre référence à Korolev (Russie) :
Globus

Résistance chimique

Les revêtements de sol industriels Ucrete ont une excellente résistance à une large gamme de produits chimiques, y compris à ceux qui dégradent rapidement d'autres types de revêtements de sol à base de résine, dont de nombreux systèmes à base de polyuréthanne-ciment.

Les revêtements de sol industriel Ucrete ne sont pas affectés par les composés marqués d'un **'R'** (tableau page 13), même après une immersion continue prolongée.
Très peu de produits chimiques dégradent rapidement les revêtements de sol Ucrete. Ceux-ci sont indiqués par **'NR'** (tableau page 13).

Ucrete convient dans des zones de production à environnement humides où les produits chimiques marqués **'L'** (tableau page 13) sont employés, dans la mesure où les normes d'entretien sont respectées. Des précautions doivent être prises en cas de fuite des vannes et pompes. Si celles-ci ne sont pas neutralisées, elles provoquent une immersion permanente entraînant une érosion de la surface.

Les solvants peuvent ramollir les systèmes Ucrete en cas d'immersion continue et prolongée, mais ceux-ci retrouvent leur état initial après élimination du solvant et séchage du sol. En pratique, la plupart des solvants s'évaporeront avant d'occasionner le moindre dommage.

Une décoloration peut se produire en raison de dépôts de sels et d'impuretés dans les solvants, de colorants puissants ou d'acides forts. Cela n'affecte pas les performances du revêtement.

De tels effets sont minimisés par un bon entretien, si l'on évite les chocs, l'accumulation et la stagnation des déversements.

Des programmes de nettoyage efficaces améliorent la durée de vie et l'apparence de votre revêtement de sol.

L'utilisation des systèmes Ucrete CS avec finition Ucrete TC CS à couleurs stables, réduira de manière significative la décoloration consécutive à une agression chimique.

Pour des conseils spécifiques sur la résistance chimique et le nettoyage des revêtements Ucrete, contactez votre expert local Master Builders Solutions.

Les produits chimiques dans l'industrie agroalimentaire

Les revêtements de sol industriels Ucrete résistent aux produits chimiques alimentaires courants suivants :

Acide acétique à 50 % :
Le vinaigre dérivé d'alcool est largement répandu dans l'industrie agroalimentaire pour nettoyer les surfaces en contact avec les aliments.

Acide lactique à 30 % et à + 60° C :
Indicatif de la résistance au lait et aux produits laitiers.

Acide oléique à 100 % et à + 60° C :
Représentatif des acides organiques formés par l'oxydation des huiles végétales et graisses animales largement rencontrées dans l'industrie agroalimentaire.

Acide citrique à 50 % :
On le trouve dans les agrumes ; il est représentatif de la gamme la plus large des acides de fruits qui dégradent rapidement d'autres revêtements de sol à base de résine.

Hydroxyde de sodium à 50 % et à + 60°C :
Largement répandu pour nettoyer des zones CIP.

Notre référence à Royston (Royaume-Uni) :
Johnson Matthey

Résistances chimiques

Produits chimiques	Concentration %	Temperature °C	Résistance	Produits chimiques	Concentration %	Temperature °C	Résistance
Acétaldehyde	100	20	R	Chlorure de méthylène	100	20	L
Acétate d'éthyle	100	20	L	Crésols	100	20	L
Acétone	100	20	L	Cyclohexane	100	20	R
Acide acétique	10	85	R	Diéthylène glycol	100	20	R
	25	20	R	Diméthylformamide	100	20	NR
	25	85	L	Disulfure de carbone	100	20	L
	40	20	R	Eau (distillée)	–	85	R
	99 (Glacial))	20	L	Eau chlorée	saturé	20	R
Acide adipique	Saturé	20	R	Eau régale	–	20	L
Acide benzoïque	100	20	R	Essence	–	20	R
Acide chloroacétique	10	20	R	Essence de térébentine	–	20	R
	50	20	L	Ethanol	100	20	R
Acide chromique	20	20	R	Ethylène glycol	100	20	R
	30	20	R	Graisses	–	80	R
Acide citrique	60	20	R	Hexane	100	20	R
Acide décanoïque (Caprique)	100	20	R	Huile de moteur	–	20	R
	100	60	R	Huiles minérales	–	20	R
Acide formique	40	20	R	Huiles végétales	–	80	R
	70	20	R	Hydroxyde d'ammonium	28	20	R
	90	20	L	Hydroxyde de potassium	50	20	R
	100	20	L	Hydroxyde de sodium	20	20	R
Acide heptanoïque	100	60	R		20	90	R
Acide hydrochlorique	10	60	R		32	20	R
	37	20	R		50	20	R
Acide hydrofluorique	4	20	R		50	60	R
	20	20	L		50	90	L
Acide lactique	5	20	R	Hypochlorite de sodium	15	20	R
	25	60	R	Hypochlorite de calcium	Saturé	20	R
	85	20	R	Isopropanol	100	20	R
	85	60	R	Kérosène	–	20	R
Acide laurique	100	60	R	Lait	–	20	R
Acide maléique	30	20	R	Liquide de frein	–	20	R
Acide Méthacrylique	100	20	R	Méthacrylate de méthyle	100	20	R
Acide nitrique	5	20	R	Méthanol	100	20	R
	30	20	R	Méthyléthylcétone	100	20	L
	65	20	L	N, N-diméthylacétamide	100	20	NR
Acide oléique	100	20	R	N-méthyl pyrollidone	100	20	NR
	100	80	R	Oléum	–	20	L
Acide phénylsulphurique	10	20	R	Paraffine	–	20	R
Acide phosphorique	40	85	R	Perchloroéthylène	100	20	R
	50	20	R	Péroxyde d'hydrogène	30	20	R
	85	20	R	Pétrole brut	–	20	R
Acide picrique	50	20	R	Phénol	5	20	L
Acid Sulphurique	50	20	R	Propylène glycol	100	20	R
	98	20	L	Sang	–	20	R
Acide toluène sulphonique	100	20	R	Saumure (chlorure de sodium)	saturé	20	R
Acid trichloroacétique	100	20	L	Skydrol® 500B4	–	20	R
Alcools méthylés	–	20	R	Skydrol® LD4	–	20	R
Anhydride maléique	100	20	R	Styrène	100	20	R
Aniline	100	20	R	Sucre	50	20	R
Antigel (éthylène glycol)	100	20	R	Sulfate de cuivre (II)	Saturé	20	R
Benzène	100	20	L	Tetrachlorure de carbone	100	20	R
Butanol	100	20	R	Tétrahydrofuranne	100	20	L
Caprolactam	100	20	R	Toluène	100	20	R
Carburant aviation	–	20	R	White spirit	–	20	R
Chloroforme	100	20	L	Xylène	100	20	R
Chlorure de benzoyle	100	20	R	R = résistant	L = résistance limitée		NR = non résistant
Chlorure de calcium	100	20	R				

Revêtements de sol antistatiques

Protection des équipements électroniques

La protection des dispositifs électroniques sensibles contre les décharges électrostatiques est d'autant plus importante que les équipements sont de plus en plus petits et nombreux.

Protection contre les explosions

Dans l'industrie, l'utilisation de solvants, que ce soit pour la production ou le nettoyage, induit un risque de formation d'un mélange explosif vapeur/air.

De manière similaire, lorsque des poussières organiques fines sont manipulées ou générées durant un processus de fabrication, celles-ci peuvent former des mélanges poudre/air présentant un danger d'explosion.
Une décharge électrostatique peut fournir suffisamment d'énergie pour enflammer de tels mélanges, entraînant souvent une explosion.

Une approche systématique

Les sols antistatiques Ucrete présentent les propriétés conductrices nécessaires au contrôle de l'électricité statique indésirable.
Mais il vous faut plus qu'un simple sol antistatique ! Vous avez besoin d'un sol résistant aux solvants, aux produits chimiques, aux amplitudes thermiques ainsi qu'aux chocs afin de pouvoir profiter d'un revêtement de sol qui ne craint pas le temps. Il doit également être facile à nettoyer et sain, présenter une résistance au glissement afin de garantir un environnement de travail sûr.

Nous fabriquons une large gamme de systèmes Ucrete antistatiques, depuis des surfaces lisses et terrazzo jusqu'aux revêtements de sols aux profils hautement antidérapants. Nous voulons que vous puissiez profiter d'un sol qui réponde à tous vos besoins et garantisse la sécurité de vos collaborateurs grâce au contrôle de l'électricité statique.

L'électricité statique indésirable peut :

- Endommager les équipements électroniques
- Conduire à une accumulation indésirable de poussière
- Provoquer une sensation de gêne
- Enflammer les mélanges solvant/air ou air/poudre

Nota : Afin d'éviter la charge électrostatique des personnes, celles-ci doivent être en contact avec le sol en utilisant des chaussures antistatiques.

	Résistance à la terre EN 1081	Résistance à la terre EN 61340-4-1	Résistance Homme / Terre EN 61340-4-5	Génération de tension du corps EN 61340-4-5
Exigences en EN61340 -5 -2	n/a	< 1 GΩ	< 1 GΩ	<100V
Ucrete MFAS-C	< 50 kΩ	< 50 kΩ	< 35 MΩ	< 50V
Ucrete MF40AS	< 1 MΩ	< 1 MΩ	< 35 MΩ	< 50V
Ucrete DP10AS	< 1 MΩ	< 1 MΩ	< 35 MΩ	< 100V
Ucrete DP20AS	< 1 MΩ	< 1 MΩ	< 35 MΩ	< 100V
Ucrete HPQAS	< 1 MΩ	< 1 MΩ	< 35 MΩ	< 100V
UcreteTZAS	< 1 MΩ	< 1 MΩ	< 35 MΩ	< 50V
Ucrete UD100AS	< 1 MΩ	< 1 MΩ	< 35 MΩ	< 100V

Éviter l'électricité statique

Le meilleur moyen d'éviter une décharge électrostatique qui pourrait endommager les équipements électroniques sensibles ou provoquer des explosions consiste tout d'abord à empêcher son accumulation.

Les sols antistatiques Ucrete sont conçus de manière à minimiser la génération de tension dans le corps et faciliter la dissipation de la charge au sol pour le personnel équipé de chaussures antistatiques appropriées. Les sols les plus conducteurs sont plus efficaces pour prévenir l'accumulation d'électrictié statique.

Zones de manipulation d'explosifs

Le revêtement de sol conducteur Ucrete MFAS-C doit être appliqué dans tous les environnements où des explosifs sont manipulés.

Notre référence à Luton (Royaume- Uni) :
Measurement Technology Ltd

Solutions d'entretien

L'hygiène doit être envisagée dans sa globalité. Pour obtenir les meilleurs résultats, vous avez besoin du bon équipement et des bonnes procédures de nettoyage, mais également de pratiques de travail sûres.

Le bon revêtement vous sera également d'une aide précieuse. Les systèmes Ucrete sont denses et imperméables et facilitent le respect des normes d'hygiène.

Nettoyabilité comparable à celle de l'acier inoxydable
Tous les systèmes Ucrete sont denses et imperméables et se sont révélés limiter le développement bactérien au même niveau que l'acier inoxydable.
Les revêtements de sol Ucrete sont essentiellements inertes et non-biodégradables, ils limitent le développement bactérien et fongique. C'est l'une des raisons pour laquelle Ucrete est utilisé dans l'industrie pharmaceutique, agroalimentaire et dans des environnements exigeant les standards les plus élevés en terme d'hygiène depuis de nombreuses années.

Niveau de nettoyage
Quel que soit l'environnement, un entretien soigneux vous aide à préserver le bon état de vos sols et vous assure qu'ils offrent un environnement de travail sûr et attrayant.

Pour obtenir des résultats optimaux, il convient d'utiliser des équipements de nettoyage mécaniques, en particulier sur les grandes surfaces.

Des consignes de nettoyage sont disponibles auprès de votre expert local Master Builders Solutions.

Sans durabilité, l'hygiène ne peut être garantie

Les sols détériorés ne sont jamais sains. Chaque fissure, abrasion et porosité du sol permet aux bactéries de se développer dans des endroits impossibles à nettoyer.

Nous rendons les systèmes Ucrete le plus robustes possible afin de vous aider à respecter les normes d'hygiène sans avoir besoin de procéder à un entretien permanent.

HACCP INTERNATIONAL
FOOD SAFETY PROGRAMME
CERTIFICATION

Bon nettoyage et entretien

que, durable
de sol Ucrete

Ne favorise pas la croissance bactérienne

Durabilité attestée depuis 1969

Hygiène certifiée

Des test indépendants réalisés par Campden BRI au Royaume-Uni démontrent que les revêtements Ucrete peuvent être efficacement nettoyés à un niveau comparable à celui de l'acier inoxydable.

En 2018, le Polymer Institut (Allemagne) a mené des tests microbiologiques indépendants en utilisant la bactérie Bacillus subtilis.

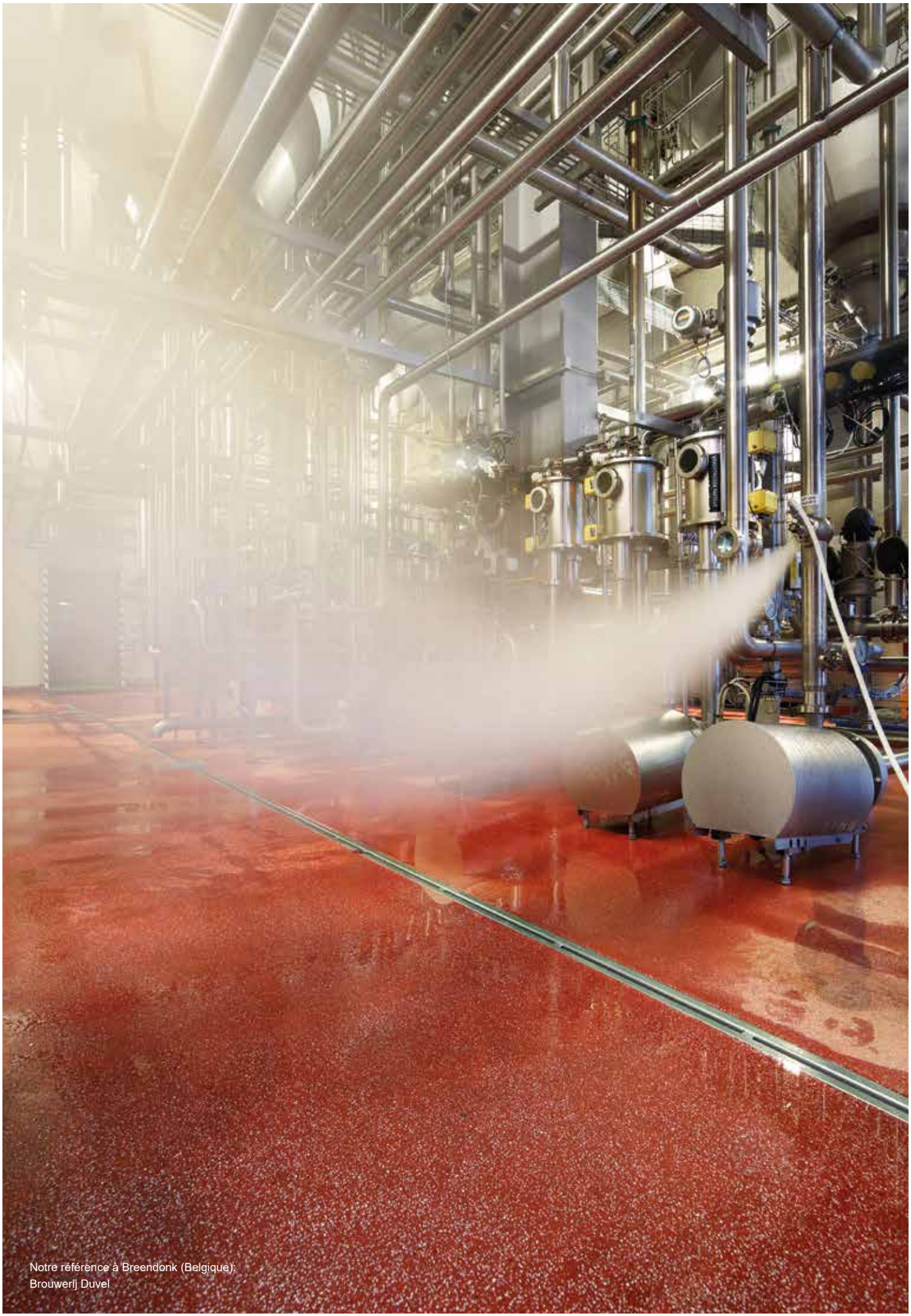
Teneur initiale en germes: 1.500.000 KbE/25 cm²

Désinfectant	KbE/25 cm² après délai de réaction de		
	1 h	24 h	72 h
p-chloro-m-cresol, 0.3 %	647 / 403	195 / 252	< 10 / < 10
Chlorure d'alkyl diméthyl benzyl ammonium à 0.1 %	136 / 176	270 / 59	< 10 / < 10
p-toluène sulfon chloramide-Na, 5 %	155 / /165	< 10 / < 10	< 10 / < 10
Formaldehyde, 5 %	< 10 / < 7	< 10 / < 10	< 10 / < 10
Ethanol, 70 %	313 / 282	30 / 34	< 10 / < 10
Eau	4400 / 2800	402 / 379	< 10 / < 10

Les tests on montré l'éfficacité d'une gamme de désinfectants industriels sur le système Ucrete UD200. Aucune prolifération bactérienne n'a été constatée au bout de 72 heures, ceci même en utlisant uniquement de l'eau. Les revêtements Ucrete ne favorisent pas le développement bactérien, ils permettent donc d'assurer l'hygiène du sol entre deux cycles de nettoyage.

Pourquoi des sols sans joint ?

Pour tout sol, les joints représentent les points faibles. Les revêtements Ucrete sont sans joint. Là où ceux-ci sont nécessaires, nous pouvons vous conseiller sur la façon de les concevoir afin de créer un sol hygiénique sans raccord. Pour ce qui est des sols carrelés, les joints entre les carreaux se dégradent au fil du temps. Même lorsqu'ils ont été réalisés avec une résine époxydique, ils se dégradent lorsque le sol est sujet à des déversements d'eau permettant aux bactéries de se développer même avec un entretien rigoureux.



Notre référence à Breendonk (Belgique):
Brouwerij Duvel

Performance à long terme

Meilleur retour sur investissement

Il est facile de comprendre pourquoi un revêtement Ucrete offre le meilleur rapport qualité-prix.
Lorsque l'on prend en compte les risques liés au manque d'hygiène et de sécurité d'un sol défaillant, ainsi que les coûts de production et de gestion pour son remplacement, la longévité des systèmes Ucrete, justifie votre investissement.
Mais d'où vient cette longévité ?
La pérennité est le fruit d'une combinaison de facteurs, de l'alliance d'une grande solidité, de résilience, de résistances chimiques et mécaniques du revêtement. Les granulats sont spécifiquement choisis pour leur dureté et leur résistance à l'abrasion. Nous utilisons les meilleures matières premières, pas les moins chères.

Eprouvé depuis 1969

Dans l'industrie agroalimentaire, par exemple, les acides organiques sont partout : dans le lait, les fruits ou les huiles végétales. A mesure que les produits répandus s'évaporent, les concentrations augmentent et deviennent ainsi plus agressives. Les effets de tels produits chimiques sont cumulés et deviennent patents au fil du temps. La résistance chimique supérieure d'un système Ucrete est une marge de sécurité qui garantit une durée de vie supérieure à 20 ans.

Les revêtements plus épais sont également plus durables que ceux d'une épaisseur moindre, l'épaisseur supplémentaire protège la surface d'adhérence des contraintes de service.
Les granulats plus gros confèrent une meilleure protection aux rayures et permettent au sol de conserver sa résistance au glissement, particulièrement en cas d'impacts ou de trafics fréquents de chariots équipés de roues en plastique dur ou en acier.

La durabilité commence par le support

Pour obtenir les meilleures performances de votre sol Ucrete, il est nécessaire de disposer d'un support de qualité. Nous pouvons mettre à votre disposition des plans détaillés ainsi que des notes explicatives et nous appuyer sur une expérience de plus de 50 ans pour vous permettre d'obtenir les meilleurs résultats.

Plus de 25 ans de bons et loyaux services

En 1984, la brasserie Magor, brasseur britannique de premier plan, a fait poser 2.800 m² de revêtement de sol Ucrete dans son unité de mise en fût (voir illustration ci-dessus). Le sol y subit des déversements d'eau chaude et de produits chimiques sous les dispositifs de lavage des fûts ainsi que des impacts occasionnels . Pour une ligne qui produit jusqu'à 1.000 fûts par heure, douze heures d'affilée, une interruption de la chaîne de production n'est pas envisageable.
L'investissement initial dans un revêtement qualitatif Ucrete s'est avéré bien plus rentable que les coûts énormes d'arrêt de production de cette installation qui aurait été nécessaire pour remplacer un revêtement de sol défaillant.
Depuis que ce revêtement a été appliqué, la brasserie a fait poser plusieurs milliers de m² de systèmes Ucrete dans d'autres zones et continue à le faire aujourd'hui.

Contribution à la construction durable

Faire bon usage des ressources naturelles

Construire et entretenir tout type de structure signifie faire face à un défi clé de durabilité : la consommation de nos ressources.

Coûts du cycle de vie

Les solutions de revêtements de sol industriels Ucrete contribuent au développement durable à de nombreux égards, durant tout leur cycle de vie.
La longévité des sols Ucrete, dont bon nombre sont toujours en service 30 ans après leur application, contribue à économiser les ressources naturelles. Pourrions-nous imaginer pire gaspillage de matières premières, de temps et d'énergie que de détruire et éliminer un revêtement de sol après cinq ou dix ans ?

Protection du climat

La contribution des revêtements de sols Ucrete à la protection du climat et à l'économie d'énergie est démontrée par une évaluation indépendante de l'impact environnemental.

BMG Engineering, basée à Zurich, a entrepris cette évaluation pour les revêtements de sol industriels Ucrete. Cette entreprise a analysé le scénario d'une grande cuisine collective d'une prison ou d'un hôpital et a comparé les spécifications du système Ucrete UD200 aux spécifications d'un sol carrelé typique qui pourrait traditionnellement être utilisé dans cet environnement.

Les résultats sont assez éloquents : mètre carré par mètre carré, un sol carrelé équivalent s'est avéré nécessiter des besoins énergétiques cumulés supérieurs de 50 %, un potentiel de réchauffement climatique supérieur de 70 %, un appauvrissement de la couche d'ozone supérieur de 200 % et une consommation d'eau supérieure de 50 % par rapport à un sol Ucrete UD200 de 9 mm d'épaisseur.
Manifestement, Ucrete offre clairement des avantages significatifs pour l'environnement.

Construction durable

Les systèmes pour évaluer la pérennité d'un bâtiment sont de plus en plus importants dans l'industrie de la construction et confirment la contribution des sols Ucrete à la construction durable.
Le système LEED® (Leadership in Energy & Environmental Design Green Building Rating System) fournit un procédé

Notre référence à Londerzeel (Belgique) :
Lantmännen-Unibake, boulangerie industrielle

afin de vérifier qu'un projet a été conçu et construit de manière durable. Celui-ci couvre les performances dans les principaux domaines sanitaires et environnementaux : le développement durable du site, les économies d'eau, le rendement énergétique, la sélection des matériaux et la qualité environnementale intérieure.

En ce qui concerne le choix des matériaux, une série de crédits sont accordés pour encourager l'utilisation de matériaux plus durables et respectueux de l'environnement. Une fiche d'information produit pour nouvelles constructions LEED (NC) Version 3.0 Credit Documentation est disponible pour tous les produits et systèmes de revêtements de sol Ucrete.

Protéger l'air que nous respirons

Nous sommes de plus en plus conscients de l'importance d'un air sain. Les émissions de COV qui ont un impact sur la qualité de l'air sont contrôlées par différents organismes nationaux et conformes aux normes en vigueur.
La certification Indoor Air Comfort Gold d'Eurofins combine les spécifications les plus strictes de toutes les réglementations européennes et des labels, y compris l'audit sur la production et le contrôle de qualité pour garantir qu'Ucrete répond à toutes les exigences en matière d'émissions de COV. Tous les systèmes Ucrete produisent de très faibles émissions de COV et sont conformes à toutes les exigences en la matière pour les systèmes de revêtements de sol intérieurs en Europe, y compris AgBB en Allemagne, M1 en Finlande et AFSSET en France. Ucrete a obtenu la note A+ qui garantit le niveau le plus faible en matière d'émissions de COV, ce qui démontre que les revêtements Ucrete sont conçus sans composé organique volatil suceptible de contaminer les denrées alimentaires ou affecter le bien-être des personnes.

Assurer notre sécurité

Dans le cadre d'une utilisation quotidienne, les sols Ucrete permettent à nos clients, actifs dans divers secteurs industriels, de répondre à leurs besoins en matière d'environnement et de durabilité. Par exemple, lors de la manipulation de produits chimiques agressifs et nocifs, les systèmes Ucrete utilisés en protection des confinement empêchent les fuites dans l'environnement.
Rien n'est plus dommageable qu'un accident du travail. Les revêtements Ucrete antidérapants et antistatiques contribuent sans relache à assurer la sécurité de tous.

Notre référence à Ostend (Belgique) : Morubel, process de transformation de poisson

L'industrie pharmaceutique

Fonctionnalité

Un sol dans l'industrie pharmaceutique doit répondre à plusieurs fonctions complexes, mais avant tout, il doit contribuer à garantir la sécurité des produits et des personnes qui y travaillent.

Les salles blanches dans lesquelles les médicaments sont fabriqués doivent être stériles et exemptes de poussière, ce qui requiert une excellente nettoyabilité du sol.

Les qualités de nettoyage des revêtements Ucrete enregistrent d'excellents résultats sur ce plan : à la fois denses et imperméables, ils peuvent être nettoyés à un niveau comparable à celui de l'acier inoxydable, ce qui fait d'eux une solution extrêmement hygiénique pour l'industrie pharmaceutique.

Cependant, les sols ne peuvent conserver leur nettoyabilité et leurs propriétés hygiéniques uniquement s'ils résistent aux solvants, aux produits chimiques et à l'abrasion importante dûe à un trafic intense de chariots aux roues en plastique dur et en acier. Les revêtements Ucrete sont renommés pour leur résistance chimique et leur durabilité, leur permettant d'apporter des solutions à long terme, de garantir le respect des normes d'hygiène et de réduire la maintenance pour de nombreuses années.

Depuis les zones de réception des camions-citernes et les entrepôts, aux salles blanches et zones de production, les revêtements de sol Ucrete fournissent le sol approprié pour répondre aux divers besoins de l'industrie pharmaceutique.

Notre référence à Newcastle (Royaume-uni) : Sanofi

Domaines d'application spécifiques

Depuis plus de 40 ans, Ucrete fourni des systèmes de sol durables pour l'industrie pharmaceutique, les sites de production, les salles blanches et aseptisées, les sites de production primaires et secondaires, les aires de lavage, les zones de broyage et de mélange, les installations pilotes.

Penser à l'esthétique

En tant qu'élément important de la vie quotidienne, un sol ne doit pas seulement être fonctionnel et fiable, mais doit également être décoratif, même dans les sites industriels.

Le revêtement Ucrete TZ démontre que même le sol le plus résistant peut être attractif.

Ucrete TZ a l'esthétique d'un sol Terrazzo sans joint, tout en résistant à des contraintes mécaniques et chimiques. Il résiste aux déversements réguliers d'eau bouillante et aux solvants. Une version antistatique est également proposée.

Pour un avis spécifique concernant Ucrete TZ, contactez votre expert Master Builders Solutions local.

Notre référence à Grimsby
(Royaume-Uni)

L'industrie chimique

Penser fonctionel

L'industrie chimique impose plusieurs contraintes aux revêtements de sol. Les fuites et les écoulements de produits chimiques souvent dangereux doivent être contenus jusqu'à ce qu'ils puissent être traités efficacement et en toute sécurité. Les sols doivent donc être denses et imperméables, présenter une résistance maximale aux attaques chimiques, être faciles à nettoyer et posséder le bon niveau de résistance au glissement.

Les revêtements Ucrete répondent à ces exigences, et ce, depuis plus de 50 ans. Leur pose est simple et rapide. Ils sont proposés dans une large gamme de profils antidérapants et offre un large champs de résistances aux attaques chimiques, aux acides, aux alcalins, aux graisses, aux huiles, aux solvants et aux solutions salines. Ces caractéristiques en font le revêtement de sol idéal pour les environnements où la résistance aux attaques chimiques est impérative.

Les systèmes Ucrete apportent une protection de surface dense et imperméable qui peut être appliquée dans des zones de production humides et sèches et servir également à revêtir les murets et plinthes, les caniveaux et avaloirs garantissant ainsi une rétention des produits chimiques évitant leur déversement dans l'environnement.

Zones ATEX

A chaque manipulation de poudres, solvants ou gaz, il existe un risque réel d'explosion. Les sols antistatiques et conducteurs Ucrete offrent, non seulement la résistance requise, mais garantissent également le contrôle de l'électricité statique.

Domaines d'application

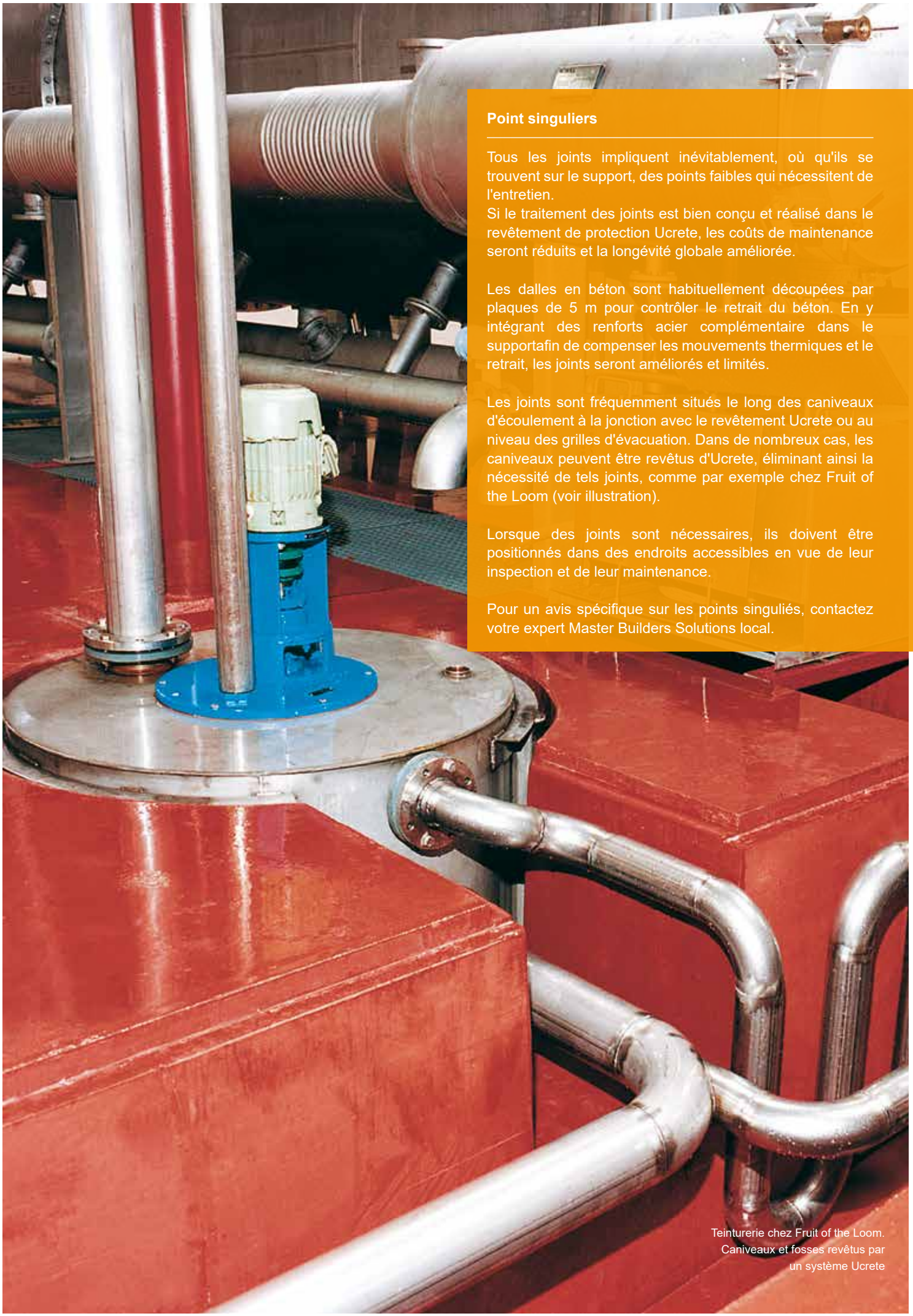
Domaines d'application spécifiques

Depuis plus de 50 ans, Ucrete propose des sols durables dans des environnements tels que les industries chimique, pharmaceutique, cosmétique, la galvanoplastie, le tannage, l'industrie textile et minière, le raffinage des métaux lourds, les zones de stockage et de production humide.

Penser à l'économie

Les systèmes Ucrete résistent à l'humidité du support et sont rapidement appliqués sur différents types de surface, minimisant ainsi les arrêts de production et offrant la protection la plus économique.

Pour des conseils plus ciblés, contactez votre expert Master Builders Solutions local.



Point singuliers

Tous les joints impliquent inévitablement, où qu'ils se trouvent sur le support, des points faibles qui nécessitent de l'entretien.
Si le traitement des joints est bien conçu et réalisé dans le revêtement de protection Ucrete, les coûts de maintenance seront réduits et la longévité globale améliorée.

Les dalles en béton sont habituellement découpées par plaques de 5 m pour contrôler le retrait du béton. En y intégrant des renforts acier complémentaire dans le supportafin de compenser les mouvements thermiques et le retrait, les joints seront améliorés et limités.

Les joints sont fréquemment situés le long des caniveaux d'écoulement à la jonction avec le revêtement Ucrete ou au niveau des grilles d'évacuation. Dans de nombreux cas, les caniveaux peuvent être revêtus d'Ucrete, éliminant ainsi la nécessité de tels joints, comme par exemple chez Fruit of the Loom (voir illustration).

Lorsque des joints sont nécessaires, ils doivent être positionnés dans des endroits accessibles en vue de leur inspection et de leur maintenance.

Pour un avis spécifique sur les points singuliés, contactez votre expert Master Builders Solutions local.

Teinturerie chez Fruit of the Loom.
Caniveaux et fosses revêtus par
un système Ucrete

L'industrie agroalimentaire

Penser fonctionel

L'environnement de travail de l'industrie agroalimentaire est contraignant pour les sols. Les bacs et les casiers rigides à roulettes, les écoulements à haute température et les chocs thermiques agressent le sol. Simultanément, un grand nombre d'employés se déplacent sur des sols gras et il faut assurer leur sécurité.

Penser durabilité

Il faut avant tout garantir la qualité des aliments. Et pour cela, l'hygiène est essentielle. Pour qu'un sol reste sain, il doit résister aux produits chimiques utilisés ainsi qu'aux impacts et à l'abrasion.
Un sol détérioré ne peut jamais être sain ; chaque petite surface abimée, chaque carreau remplacé, chaque entretien compromet l'hygiène et la sécurité alimentaire. C'est pourquoi la robustesse de nos revêtements de sol Ucrete est un véritable atout.

Penser hygiène

Vous savez que votre sol doit être nettoyé, alors choisissez le revêtement qui peut l'être au même niveau que l'acier inoxydable. Choisissez un revêtement qui n'absorbe pas l'humidité, qui ne favorise pas le développement des bactéries et des moisissures et reste propre. Choisissez un système Ucrete.
Votre sol Ucrete sera conforme à la norme alimentaire internationale (IFS), respectera les directives les plus strictes en matière d'émissions de COV et ne sera pas contaminant, même pendant son application.

Domaines d'application spécifiques

Depuis plus de 50 ans, Ucrete fournit des revêtements de sol durables pour l'industrie agroalimentaire :
abattoir, service traiteur, boulangerie, brasserie, cuisine collective, confiserie, salaison et marinage, distillerie, chambre froide, pressage de jus de fruits, préparation de viande, de poisson et de volaille, produit laitier, boisson, production de plat préparés, sucrerie, traitement des légumes, traitement des huiles végétales, installation de lavage.

HACCP INTERNATIONAL FOOD SAFETY CERTIFICATION PROGRAMME

شهادة الحلال أوروبا HALAL CERTIFICATION EUROPE

Penser esthétique

Il se peut que vous ayez besoin d'un sol avec une surface texturée en raison d'une forte contamination par la graisse. Toutefois, le sol de l'usine doit avoir un bel aspect lorsque les clients visitent votre site de production.
Les systèmes Ucrete CS offrent la résistance au glissement dont vous avez besoin, sont faciles à nettoyer et présentent l'esthétique que vous souhaitez. Des couleurs claires qui conservent leur teinte, résistent aux taches et offrent un environnement de travail lumineux, sûr et attrayant.

Pour un avis spécifique sur l'esthétique, contactez votre expert Master Builders Solutions local.

Notre référence à Wateringen (Pays-Bas) :
Boulangerie Borgesius Bakkersland

Nuancier Ucrete

Couleurs standards

- Bleu

- Vert/Brun

- Rouge

- Crème

- Gris

- Jaune

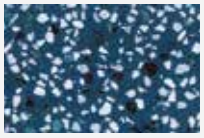
- Vert

- Orange

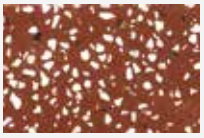
- Jaune vif

La formulation des systèmes de sol Ucrete permet de fournir la meilleure résistance chimique, mécanique et thermique.
Les revêtements Ucrete peuvent jaunir lorsqu'ils sont exposés aux rayons ultraviolets sans que leurs performances soient altérées.

Ucrete TZ et Ucrete TZAS

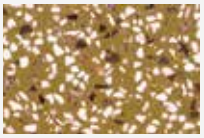

- Bleu

- Vert/Brun


- Rouge

- Crème

- Gris


- Jaune

- Vert

- Orange

- Jaune clair

Ucrete HPQ AS

- Constable

- Monet

- Da Vinci

- Picasso

- Goya

- Renoir

- Lowry

- Titian

- Matisse

- Turner

Les systèmes de revêtement de sol Ucrete sont fournis dans neuf couleurs standards. Les couleurs présentées peuvent varier en fonction des conditions d'application.

Ucrete CS

- Vert/Brun

- Bleu

- Jaune

- Vert

- Gris

- Bleu clair

- Vert clair

- Gris clair

- Orange

- Crème

- Rouge

- Jaune vif

Vous pourrez enrichir l'esthétique de votre lieu de travail grâce à la gamme de teintes claires proposée.
Les systèmes Ucrete CS ont une meilleure résistance à la décoloration due aux taches et aux rayons ultraviolets.

Master Builders Solution

La marque Master Builders Solutions rassemble toute notre expertise dans la chimie de la construction. Nos solutions sont destinées aux nouvelles constructions autant qu'aux travaux de réparation, de maintenance et de rénovation de structures existantes. Master Builders Solutions s'appuie sur plus d'un siècle d'expérience acquise dans le secteur de la construction.

Master Builders Solutions dispose d'un réseau international d'expert dont le savoir-faire et l'expérience constituent le coeur de notre marque.

Nous vous offrons toutes les solutions d'une large gamme adaptée à vos défis spécifiques dans le domaine de la construction. Notre expertise locale s'appuie sur notre savoir-faire qui a permis la réalisation d'innombrables projets auxquels nous avons participés à travers le monde. Nous tirons parti des technologies développées à l'échelle internationale et de notre connaissance du monde de la construction durable pour innover et contribuer à votre succès.

Nos solutions

- Adjuvants des bétons
- Additifs pour ciment
- Solutions pour les travaux souterrains
- Solutions pour les sols industriels et décoratifs
- Systèmes d'étanchéité
- Solutions d'imperméabilisation
- Produits d'imperméabilisation et de protection du béton
- Mortier et coulis pour scellement d'éoliennes on et off-shore

n'hésitez pas à nous contacter pour plus d'informations (nos coordonnées en couverture)

Construisons le futur avec les solutions numériques Master Builders Solutions : rapide et facile

Product finder app

L'application Master Builders Solutions vous aide à trouver l'ensemble des informations techniques, brochures, etc... rapidement et facilement. Télécharger notre application en cliquant ci-dessous :

Téléchargez notre application:

Apple | Android | Windows

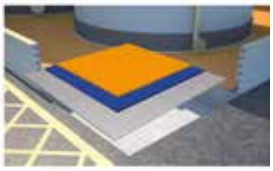
Online Planning Tool

L'outil de planification en ligne est spécialement conçu pour les prescripteurs et ingénieurs. Il vous aide à définir la solution que vous recherchez selon le type de bâtiment et l'environnement.
Téléchargez une spécification personnalisée comprenant des objets BIM, des certificats et des informations complètes sur les produits et documentations en seulement 3 étapes. Commencez maintenant !
https://online-planning.master-builders-solutions.com/fr/france

Solunaut

Solunaut est un outil conçu pour tous les professionnels du secteur de la construction. Il fournit un aperçu de nos solutions pour les industries agroalimentaire, chimiques et le traitement des eaux usées, vous y trouverez également nos fiches techniques.
Il vous permet de nous contacter pour toutes questions ou précisions spécifiques.
https://solunaut.master-builders-solutions.com/fra/fr

BIM



Avec plus de 200 objets BIM et bientôt plus de 400 modèles Revit, notre portefeuille BASF WWWWBIM est le plus important de l'industrie de la construction. Il couvre treize segments de ce secteur d'activités tels que : les systèmes d'étanchéité et de protection des structures, de revêtements de sol, la réparation et la protection du béton, ainsi que les systèmes de joints et les systèmes muraux.
https://www.bimobject.com/fr

Master Builders Solutions Social media

Restez connecté grâce à nos réseaux sociaux afin d'obtenir les dernières informations sur nos solutions, nos informations, vidéos et événements !

Master Builders Solutions dédié à l'Industrie de la Construction

MasterAir
Solutions pour bétons avec air entraîné

MasterBrace
Solutions pour le renfort des structures par élément carbone

MasterCast
Solutions pour l'industrie de la préfabrication légère

MasterCem
Solutions d'additifs pour la production du ciment

MasterEase
Solution pour l'optimisation de la viscosité et de la rhéologie des bétons

MasterEmaco
Solutions pour la réparation des bétons

MasterFinish
Solutions pour le démoulage du béton et les bétons décoratifs

MasterFlow
Solutions pour les scellements de précision

MasterFiber
Solutions pour les bétons renforcés de fibres

MasterGlenium
Solutions pour les bétons fluides et hyperfluides

MasterInject
Solutions pour l'injection de béton

MasterKure
Solutions pour la cure des bétons

MasterLife
Solutions pour une durabilité accrue

MasterMatrix
Solutions pour le contrôle de la stabilité des bétons fluides et autoplaçants

MasterPel
Solutions pour des bétons étanches

MasterPolyheed
Solutions pour la fabrication de bétonsde consistance très plastique à fluide

MasterPozzolith
Solutions pour les bétons plastiques à très plastiques

MasterProtect
Solutions pour la protection des bétons

MasterRheobuild
Solutions pour les bétons avec superplastifiants

MasterRoc
Solutions pour les travaux souterrains

MasterSeal
Solutions pour l'étanchéité

MasterSet
Solutions pour le contrôle de la prise de béton

MasterSphere
Solutions pour la résistance aux cycles gel/dégel

MasterSuna
Solutions pour bétons intégrant des sables concassés

MasterSure
Solutions pour le contrôle de la maniabilité

MasterTop
Solutions pour les sols industriels et décoratifs

Master X-Seed
Solution innovante d'accélération du durcissement des bétons

Ucrete
Solutions à hautes performances pour les sols industriels

QUANTIFIED SUSTAINABLE BENEFITS ADVANCED CHEMISTRY BY MASTER BUILDERS SOLUTIONS

Laissons parler les chiffres : nous avons décrit certains de nos produits les plus éco-performants pour la fabrication du béton et les bétons préfabriqués, les bâtiments et les travaux publics ainsi que les revêtements de sol.

sustainability.master-builders-solutions.com

Master Builders Solutions France SAS
ZI Petite Montagne Sud - 10, rue des Cévennes
91090 Lisses - France
Tel. +33 1 6947 5000 - Fax. +33 1 6086 0632
www.master-builders-solutions.com/fr.fr

Les informations contenues dans cette publication sont basées sur nos connaissances et expériences les plus récentes. Elles ne doivent pas être considérées comme une source d'information contractuelle sur la qualité de nos produits, car de nombreux facteurs peuvent influencer leurs utilisations ou leurs applications, et de ce fait, ne dispensent pas l'utilisateur final de réaliser ses propres essais de convenance. Les caractéristiques contractuelles des produits sont contenues dans la dernière version de la fiche technique. Le contenu de la brochure, tels que dessins, photographies, caractéristiques, proportions, poids, etc… peut changer sans préavis. Il convient aux utilisateurs de nos produits, de s'assurer et de respecter tout droit de propriété intellectuelle et la législation en vigueur (10/2020).

® = Marque commerciale déposée de MBCC GROUP

Edition mars 2021 - MBS-01-2021-PF-0023-FR