



Ucrete – der Boden. Gut, wenn man's drauf hat.

**Unsere Referenz in Homburg (Deutschland):
Karlsberg Brauerei GmbH**

Projekt: Sanierung Produktionshalle,
Dosenabfüllung

Ort: Homburg (Deutschland)

Fertigstellung Projekt: 2015

Bauherr: Karlsberg Brauerei GmbH

Branche: Getränkeindustrie

Verwendete Produkte: Ucrete HF100RT, Farbton: Orange
Ucrete RG; MasterSeal CR 460

Projektgröße: ca. 1.400 m²



„Ucrete widersteht seit 2005 jeder thermischen Belastung in unserem Betrieb!“

Joachim Ochs, Leiter Instandhaltung

Der Hintergrund

Bei der Karlsberg Brauerei in Homburg sollte in einem Bestandsgebäude eine neue Dosenabfülllinie installiert und vorab der marode und fugendurchsetzte Fliesenboden durch einen fugenminimierten Ucrete Polyurethanbetonboden ersetzt werden. In der Halle werden Biere und Biermischgetränke abgefüllt und verladen.

Die Herausforderung

Die Hallenbodenerneuerung einschließlich neuem Estrich / Beton, angepassten Gefällen, neuen Edelstahlrinnen und dem Ucrete-Oberbelag musste zwingend in zwei Wochen erfolgen, da unmittelbar nach Fertigstellung die Installation der Maschinen begann.

Unsere Lösung

Um einen reibungslosen, fristgerechten Ablauf und ein einwandfreies Ergebnis zu gewährleisten, entschied man sich für eine Komplettleistung aus einer Hand durch einen Ucrete-Fachbetrieb – wissend, dass dieser Spezialboden bereits 2005 bei der Sanierung des Lagerkellers eingesetzt wurde und sich seither bestens bewährt hat. Ucrete ist im Vergleich zu keramischen Belägen deutlich fugenminimiert. Ein großer Vorteil, da hierdurch ein chemisch-thermischer Angriff reduziert wird und teure und zeitintensive Bodensanierungen entfallen. Nach dem Ausbau des Fliesenbelags und der Installation der Entwässerungsrinnen wurde ein Gefälleestrich mit Abbindebeschleuniger sowie ein Gefällebeton eingebracht. Nach nur viertägiger Trocknung wurde Ucrete auf dem Estrich appliziert. Im sehr stark mit heißem Wasser beanspruchten Füllerbereich in 9 mm Stärke mit einer thermischen Beständigkeit bis 120 °C und in den angrenzenden Bereichen in einer Dicke von 7 bis 8 mm, was eine Belastbarkeit bis 80 °C sicherstellt. Der auf die unterschiedlichen Anforderungen einstellbare Ucrete Boden generiert somit einen Kostenvorteil gegenüber gleichbleibend dicken keramischen Belagssystemen. Als entscheidender Vorteil erwies sich im Hinblick auf die strikten Terminvorgaben des Bauherrn, dass Ucrete auch bei erhöhter Restfeuchte von 8 % nach nur wenigen Tagen auf den neuen Estrich bzw. Beton appliziert werden konnte.



Der Mehrwert für den Kunden

- Widersteht als Monolith-Belag thermischen, chemischen und mechanischen Belastungen, sodass eine langjährige Nutzung und störungsfreie Produktion ermöglicht wird
- Thermisch beständig bis 120 °C im Füllerbereich mit Heißwasserbelastung
- Dauerhaft rutschsicher (R 11), entsprechend der Vorgabe der berufsgenossenschaftlichen Richtlinie 181 für Abfüllbereiche
- Nicht geruchs- oder geschmacksübertragend, physiologisch unbedenklich
- Hygienisch: Reinigungsfähigkeit analog Edelstahl
- Sauber und sicher für Mitarbeiter, Produkte und Umwelt – ausgezeichnet mit dem Indoor Air Comfort Gold-Zertifikat

Projektfakten auf einen Blick

- Sanierung Produktionshalle Dosenabfüllung
- 4 Wochen Gesamtansierungszeitfenster, 2 Wochen Bodeneinbauzeit
- Ucrete HF100RT, Farbton Orange: ca. 1.400 m²; Ucrete RG: ca. 100 m Hohlkehlen; MasterSeal CR 460: ca. 550 m Verfüllung der Fugenschnitte

- **seit 2015 im Einsatz**
- **ca. 1.400 m² Fläche**
- **0 Tage Produktionsausfall**
- **100 Prozent Zufriedenheit**

Master Builders Solutions

Master Builders Solutions bündelt unser gesamtes Know-how rund um chemische Lösungen für den Neubau, die Instandhaltung, die Instandsetzung und Sanierung von Bauwerken.

Die Marke steht für mehr als ein Jahrhundert Erfahrung in der Bauindustrie.