



# Presse-Information

P123/19  
04. Februar 2019

Ucrete – der widerstandsfähigste Bodenbelag der Welt wird 50

- » **Die Bodenlösung für anspruchsvollste Bedingungen**
- » **Jahrzehntelange Haltbarkeit**
- » **Unkomplizierter und schneller Einbau**

Der widerstandsfähigste Bodenbelag der Welt von Master Builders Solutions feiert Geburtstag: Vor 50 Jahren wurde die Ucrete-Bodenlösung patentiert. Ucrete basiert auf einer einzigartigen Kunstharz-Technologie, die für eine außerordentliche Beständigkeit gegen aggressive Chemikalien, extreme mechanische Belastungen sowie Temperaturschocks sorgt. Ucrete-Böden eignen sich besonders für aggressive Umgebungen wie etwa Verarbeitungsbereiche in der Lebensmittel-, Getränke-, Chemie- und Pharmaindustrie. Sie bilden homogene, fugenminimierte und bei Bedarf rutschfeste Oberflächen, die eine sichere und hygienische Arbeitsumgebung ermöglichen. Die dichten und undurchlässigen Ucrete-Flächen bleiben bis zu einer Temperatur von 130 °C formstabil und erfüllen selbst strengste Hygieneanforderungen. Ucrete lässt sich je nach Ausführung innerhalb weniger Stunden oder Tage einbauen und bleibt richtig verarbeitet mehrere Jahrzehnte lang funktionsfähig.

Die Entwicklung von Ucrete begann in den späten 1960er Jahren mit der Suche nach einer widerstandsfähigen, langlebigen und unkompliziert zu verarbeitenden Bodenbeschichtung für Chemiewerke. Polyurethan als Basis, eine kontrollierte Reaktion mit Wasser vor der Applikation und die Zugabe von bisher nur für Beton eingesetzten Zuschlagstoffen erwiesen sich als ideale Lösung. „Die Eigenschaften der neuen Bodenbeschichtung, die man Ucrete – eine Kombination aus Urethane und Concrete, also Polyurethan und Beton – nannte, waren revolutionär“, erklärt Philip Ansell, Marketing Manager Ucrete Industrial Flooring Europa bei BASF. „Ucrete war unempfindlich gegen Restfeuchtigkeit im Substrat und ließ sich deshalb schnell einbauen – ideal auch für Renovierungen, die nun kaum noch Ausfallzeiten erforderten. Die bisher erhältlichen Lösungen auf Polyurethanbasis benötigten einen extrem trockenen Untergrund, und das war damals ebenso wie heute nur mit sehr viel Zeit und Aufwand zu bewerkstelligen.“

Seither wurden Ucrete-Bodenlösungen auf der ganzen Welt überall dort eingesetzt, wo es auf Widerstandsfähigkeit und Langlebigkeit ankommt. „Einer der ältesten Ucrete-Böden, der heute noch funktioniert und genutzt wird, wurde 1982 in einer Brauerei in Nigeria verlegt“, berichtet Ansell, der die außergewöhnliche Widerstandsfähigkeit der Bodenlösung erst kürzlich in der [„Ucrete Destruction Challenge“](#) dokumentierte: „1975 hat ein großer internationaler Softdrink-Hersteller in seinem Werk in Irland erstmals die Böden mit Ucrete beschichtet, seither stattet das Unternehmen seine Werke rund um den Globus immer wieder mit Ucrete aus. Unsere Kunden wissen, dass sie sich auf die Performance und die Langlebigkeit unserer Ucrete-Bodensysteme verlassen können und greifen immer wieder darauf zurück. Innovation ist seit 1960 unser wichtigster Treiber. Durch verstärkte Investitionen in Forschung und Entwicklung in den letzten Jahren, konnten wir zahlreiche Meilensteine erreichen, wie etwa:

- 1982: Den ersten antistatischen Terrazzo-Boden für die Pharmaindustrie;
- 1993: Den ersten flüssig applizierten Schwerlast-Estrich mit thermischer Beständigkeit für eine ergonomische Anwendung;
- 2003: Die ersten Systeme mit verbesserter Ästhetik und speziellen Rutschfestigkeitsprofilen für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie;
- 2011: Die ersten geschmacksneutralen, schnell härtenden Systeme, um Ausfallzeiten auch bei niedrigen Temperaturen zu minimieren;

- 2018: Monolithische, temperaturwechselbeständige, antistatische Bodenbeläge.“

Aufgrund des extrem niedrigen Anteils an flüchtigen Inhaltsstoffen, wegen dem Ucrete von unabhängigen Instituten wie zum Beispiel von Eurofins mit dem „Indoor Air Comfort Gold Certificate“ ausgezeichnet wurde, sowie der besonderen Eigenschaften – Widerstandsfähigkeit gegen extreme chemische, mechanische und thermische Belastungen, nahezu wartungsfreie Langlebigkeit über Jahrzehnte, Hygiene sowie nach Bedarf Rutschfestigkeit und elektrostatische Ableitfähigkeit – eignen sich Ucrete-Bodenlösungen insbesondere für die Lebensmittel- und Getränke-, die Chemie- sowie die Pharmaindustrie. Darüber hinaus wurde Ucrete auch in der High-Tech-, der Textil-, der Maschinenbau- und der Bergbauindustrie sowie in Autowerkstätten und Flugzeughangars eingesetzt, also überall dort, wo Widerstand gegen aggressive Arbeitsbedingungen erforderlich ist.

Die ursprünglichen zwei Varianten von Ucrete – glatt und rau – wurden mittlerweile zu einer Produktreihe mit mehr als einem Dutzend verschiedener Lösungen für eine Vielzahl anspruchsvoller Umgebungsbedingungen weiterentwickelt. Allen gemeinsam sind die extreme Robustheit und Langlebigkeit. Erhältlich sind die Ucrete-Bodenlösungen weltweit über spezialisierte Verarbeiter. „Richtig spezifiziert und eingebaut bieten die Böden eine sehr lange Haltbarkeit“, so Ansell. „Damit setzen wir auch ein Zeichen für mehr Nachhaltigkeit, denn unsere Kunden möchten ihre Böden schließlich länger als nur 5 oder 10 Jahre nutzen können. Immer mehr von ihnen entscheiden sich dafür, langfristig Ressourcen und nicht zuletzt auch Kosten für Instandsetzung oder Ersatz zu sparen: Allein im Jahr 2018 wurden insgesamt mehr als fünf Millionen Quadratmeter Boden mit Ucrete-Lösungen beschichtet. Wir werden weiterhin verstärkt in unser Portfolio investieren, um bestehende Produkte zu optimieren und neue Lösungen zu entwickeln, die den Anforderungen unserer Kunden entsprechen, um eine verbesserte Ästhetik und weitere ergonomische Installationsmöglichkeiten zu schaffen.“

Weitere Informationen zu unseren Produkten und Systemlösungen finden Sie unter <https://ucrete.basf.com/de/>.

#### **Über den Unternehmensbereich Construction Chemicals**

Der Unternehmensbereich Construction Chemicals der BASF bietet unter der internationalen Marke Master Builders Solutions® hoch entwickelte chemische Lösungen für Neubau, Instandhaltung,

Reparatur und Renovierung von Bauwerken. Unser umfassendes Leistungsangebot beinhaltet Betonzusatzmittel, Zementadditive, chemische Lösungen für den Untertagebau, Abdichtungen, Systeme für Schutz und Reparatur von Beton, Hochleistungsmörtel, Industrieböden, Fliesenverlegesysteme, Dehnfugen und Holzschutz-Lösungen. Die zirka 6.500 Mitarbeiter des Unternehmensbereichs Construction Chemicals bilden ein globales Team von Bauexperten. Um die Herausforderungen unserer Kunden von der Planung bis zur Fertigstellung eines Bauprojekts zu lösen, bündeln wir unser Know-how und unsere Expertise über Fachgebiete und Regionen hinweg und bringen unsere Erfahrung aus zahllosen Bauprojekten weltweit ein. Wir nutzen globale BASF-Technologien wie auch unser fundiertes Wissen lokaler Baubedürfnisse, um Innovationen zu entwickeln, die unsere Kunden erfolgreicher machen und nachhaltiges Bauen vorantreiben. Der Unternehmensbereich betreibt Produktionsanlagen und Vertriebsstandorte in über 60 Ländern und erreichte im Jahr 2017 einen Umsatz von rund 2,4 Milliarden €.

### **Über BASF**

BASF steht für Chemie, die verbindet – für eine nachhaltige Zukunft. Wir verbinden wirtschaftlichen Erfolg mit dem Schutz der Umwelt und gesellschaftlicher Verantwortung. Mehr als 115.000 Mitarbeiter arbeiten in der BASF-Gruppe daran, zum Erfolg unserer Kunden aus nahezu allen Branchen und in fast allen Ländern der Welt beizutragen. Unser Portfolio haben wir in den Segmenten Chemicals, Materials, Industrial Solutions, Surface Technologies, Nutrition & Care und Agricultural Solutions zusammengefasst. BASF erzielte 2017 weltweit einen Umsatz von über 60 Milliarden €. BASF ist börsennotiert in Frankfurt (BAS), London (BFA) und Zürich (BAS). Weitere Informationen unter [www.basf.com](http://www.basf.com).