

High Performance Böden für die Lebensmittelindustrie



SR FLOOR CR 60

Rutschhemmendes, chemikalienbeständiges farbiges Versiegelungssystem mit Quarzsandeinstreuung und einer Temperaturbeständigkeit bis 60 °C (Nassbelastung).

Anwendungsbereiche

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

Systemschichtdicke:
ca. 1,0 mm



Systemvorteile

- Klassifizierte Rutschhemmung R 11 / V 4
- Auch als Wandanschluss nutzbar
- Lebensmittelkontaktzertifiziert
- Grundierung und Versiegelung in einem Produkt
- Möglichkeit zur Beschleunigung der Durchhärtung
- Keine Verankerungsschnitte notwendig
- Hohe Chemikalienbeständigkeit (Medienliste)
- Widerstandsfähig bei wirtschaftlichem Verbrauch
- Brandklassenzertifikat B_n-s1
- Temperaturbeständigkeit bis 60°C (Nassbelastung)
- Begeh- und Befahrbar
- Geruchsarm
- Wasserdampfdiffusionsfähig
- Restfeuchteverträglich bis 6 M%
- Sonderfarbtöne auf Anfrage möglich
- Staubarme Füllstoffkomponente
- Gute Reinigungsfähigkeit / easy to clean
- Heiß-Dampf-Hochdruckreinigbar
- Seidenmatte Oberfläche
- Listerien Resistent
- Hohe Verlegeleistung
- Weitere Rutschhemmung mittels ADD 250 möglich

Weitere Informationen



High Performance Böden

für die Lebensmittelindustrie



	Aufbau	Produktbezeichnung	Verbrauch
1	Grundierung	Crete TF 60	ca. 0,40 kg/m ²
2	Einstreumaterial	Quarz 03/08 DF (0,3 - 0,8 mm)	ca. 2,00 kg/m ² inkl. Überschuss
3	Versiegelung	Crete TF 60	mind. 0,70 kg/m ²

Technische Daten

Eigenschaften		Standard	Resultat
Rutschhemmung	Quarz 03/08 DF	DIN 51130:2014	R11 V4
Shore Härte		DIN EN ISO 868	D 74 nach 7 d
Dichte			ca. 1,51 g/cm ³
Verschleißwiderstand		DIN EN 13892-4	≤ AR 0,5
Brandklassenzertifizierung		EN 13501-1:2018	B _{fi} -s1
Haftzugsfestigkeit		DIN EN 13892-8	min. 1,5 N/mm ² je Untergrundqualität
Schlagfestigkeit		EN ISO 6272-1:2011	≥ IR 4
Thermische Beständigkeit			< 60 °C