

CERAMIC POLYMER  
A CHESTERTON BRAND

THE  
**COATING**  
BRAND

BESCHICHTUNGEN FÜR INDUSTRIEBÖDEN







### **BODENSCHUTZ BEDEUTET WERTERHALT!**

Die Philosophie von Chesterton ist es, neue Produkte zu entwickeln, welche nicht die Schwachpunkte herkömmlicher Bodenbeschichtungen aufweisen und durch ihre Hochleistungsfähigkeit einen dauerhaften Schutz des Untergrundes gewährleisten. Der Erhalt natürlicher Ressourcen ist uns äußerst wichtig. Durch die Herstellung lösemittelfreier Beschichtungssysteme leisten wir einen erheblichen Beitrag zum Umweltschutz.

### **SCHWACHPUNKTE BODENBESCHICHTUNGEN**

Übliche Bodenbeschichtungen stellen durchlässige Membranen dar. Diese sind erwiesenermaßen undicht gegenüber Feuchtigkeit oder Belastung mit Chemikalien, Abwässern oder Gasen. Folglich bieten sie dem Untergrund nur bedingten, zeitlich begrenzten Schutz. Das Ergebnis können fatale Schäden sein. Diese hätten, durch die Wahl des richtigen Bodenschutzsystems, bereits im Vorfeld vermieden werden können!

### **CHESTERTON BIETET INDIVIDUELLEN KORROSIONSSCHUTZ FÜR INDUSTRIELLE ANLAGEN**

Die Chesterton International GmbH stellt seit mehr als 20 Jahren Korrosionsschutzbeschichtungen für höchste Anforderungen her. Durch die Einbindung mikroskopischer Spezialpartikel und innovativer Füllstoffe in einer hochmodernen Polymermatrix erzeugen wir Beschichtungen mit hervorragender Chemikalienresistenz, hoher Temperaturbeständigkeit und exzellenter Abriebfestigkeit.

Unsere lösemittelfreien, wirtschaftlichen und leicht aufzutragenden Schutzsysteme eignen sich für die effektive Neubeschichtung und Reparatur von Großprojekten, schwer zugänglichen Bereichen sowie Spezialanwendungen verschiedener Industriefelder.



**CHESTERTON®**

*Global Solutions, Local Service.*



**CERAMIC POLYMER**  
A CHESTERTON BRAND





# TECHNOLOGIE



## UNSERE BODENBESCHICHTUNGEN – SICHER, BELASTBAR, KOMFORTABEL

Die Anforderungen an funktionale Fußbodenbeschichtungen für verschiedene industrielle, medizinische und labortechnische Bereiche sind sehr hoch. Die Beschichtungssysteme der Chesterton International GmbH erreichen durch die Einbindung von mikroskopischen Keramik- und Spezialpartikeln in die Polymermatrix der flüssigen Bodenbeschichtungsprodukte überragende Produkteigenschaften. Für Industriefußböden werden Erfordernisse wie extreme Belastbarkeit, rutschhemmende Struktur oder hohe Resistenz gegen Chemikalien und Wärme gestellt. Vorgaben, die von unseren Erzeugnissen in vollem Umfang erfüllt und übertroffen werden.

Die universellen Ceramic Polymer Beschichtungssysteme sind für fast alle Untergründe geeignet. So können beispielsweise Beton, Estrich, Zement und Stahl trittschalldämmend, ebenflächig, wirtschaftlich wie physiologisch unbedenklich beschichtet und versiegelt werden. Durch die fugenlose Oberfläche sind unsere Bodenbeschichtungen leicht zu reinigen und erreichen somit jegliche hygienischen Maßstäbe.

Die Bodenbeschichtungen sind mit herkömmlichen Verarbeitungsgeräten einfach zu applizieren, beispielsweise mit Rake/Rolle oder auch Airless-Spritzverfahren. Ceramic Polymer Grundierungen sorgen für einen porenfreien Untergrund, unsere lösemittel- und weichmacherfreien Beschichtungsprodukte auf Epoxidharz- bzw. Polyurethan-Basis gewähren durch hochwertige physikalische Eigenschaften den perfekten Bodenschutz. Die selbstnivellierende und -entlüftende Versiegelung erfüllt neben spezifischen Produktanforderungen auch dekorative Bedürfnisse. Schnelle Aushärtungszeiten der Ceramic Polymer Beschichtungssysteme garantieren kurze Stillstandzeiten und sorgen für reibungslosen Produktionsablauf.





# SCHUTZKONZEPT



## SIGNIFIKANTE LÖSUNGEN FÜR EXTREME ANFORDERUNGEN

- Im Produktions- und Logistikbereich sind unsere Bodenbeschichtungen durch optionale Faserverstärkungen für äußerst schwere Lasten geeignet. Maschinenstraßen und Hochregallager mit hoher Punktbelastung stehen mit uns auf solidem Grund.
- Je nach Anforderungen sind sie beständig gegen chemische Substanzen wie Säuren, Laugen, Fette oder Öle und somit auch für die Galvanik- und chemische Industrie geeignet.
- Elastische und dadurch gelenkschonende Bodenbeschichtungen, welche hygienisch leicht zu reinigen sind und sich ideal als Krankenhaus- und dekontaminierbare Laborfußböden eignen. Natürlich kommen auch hier die Vorteile der Rutschfestigkeit und chemischen sowie mechanischen Beständigkeit zum Tragen.
- Eine Vielfalt an Beschichtungsprodukten wird für Tiefgaragen und Parkhäuser verlangt. Neben dauerhaft belastbarem Schutz für den Boden können wir stoßfeste Beschichtungen für die Wände sowie geeignete Markierungsfarben für Fahrbahnen und Gehwege anbieten.
- Für die Lebensmittel- und Pharmazeutische Industrie gelten besondere hygienische Maßstäbe. Neben der extremen chemischen Resistenz, z. B. gegen Desinfektionsmittel, muss der Boden fleckenresistent, d. h. leicht zu reinigen und äußerst rutschfest sowie physiologisch unbedenklich sein.
- Hochgradige Ansprüche erfüllen unsere Bodenbeschichtungssysteme durch außerordentliche thermische Resistenz. Sie weisen eine hohe Kältebeständigkeit von  $-50^{\circ}\text{C}$  für die Kühlhaustechnik und bis zu  $-150^{\circ}\text{C}$  für spezielle Labortechnik auf. Für Heißräume gewähren unsere Produkte eine Stabilität bis  $+150^{\circ}\text{C}$  ohne Einschränkung der physikalischen Eigenschaften. Die Flexibilität und Bruchfestigkeit bleibt auch bei extremen heißen und kalten Temperaturen uneingeschränkt erhalten.
- Spezifische Produkte sind zur Versiegelung von Reinräumen erforderlich. Für die Produktion diverser Erzeugnisse in der Elektronikbranche, dem Lebensmittel- und Pharmaziebereich sowie der Kosmetikindustrie sind Reinraumbedingungen mit einem begrenzten Kontaminationsgrad, wie niedrige VOC-/AMC-Abgaben und Partikelemissionen notwendig.
- Für die Herstellung von elektronischen Bauteilen, beispielsweise Mikrochips und Mikrobaugruppen ist elektrostatische Ableitfähigkeit äußerst relevant. Diese Eigenschaft wird durch den Zusatz von Nano-Carbon-Fasern und leitfähigen Spezialpolymeren erreicht.



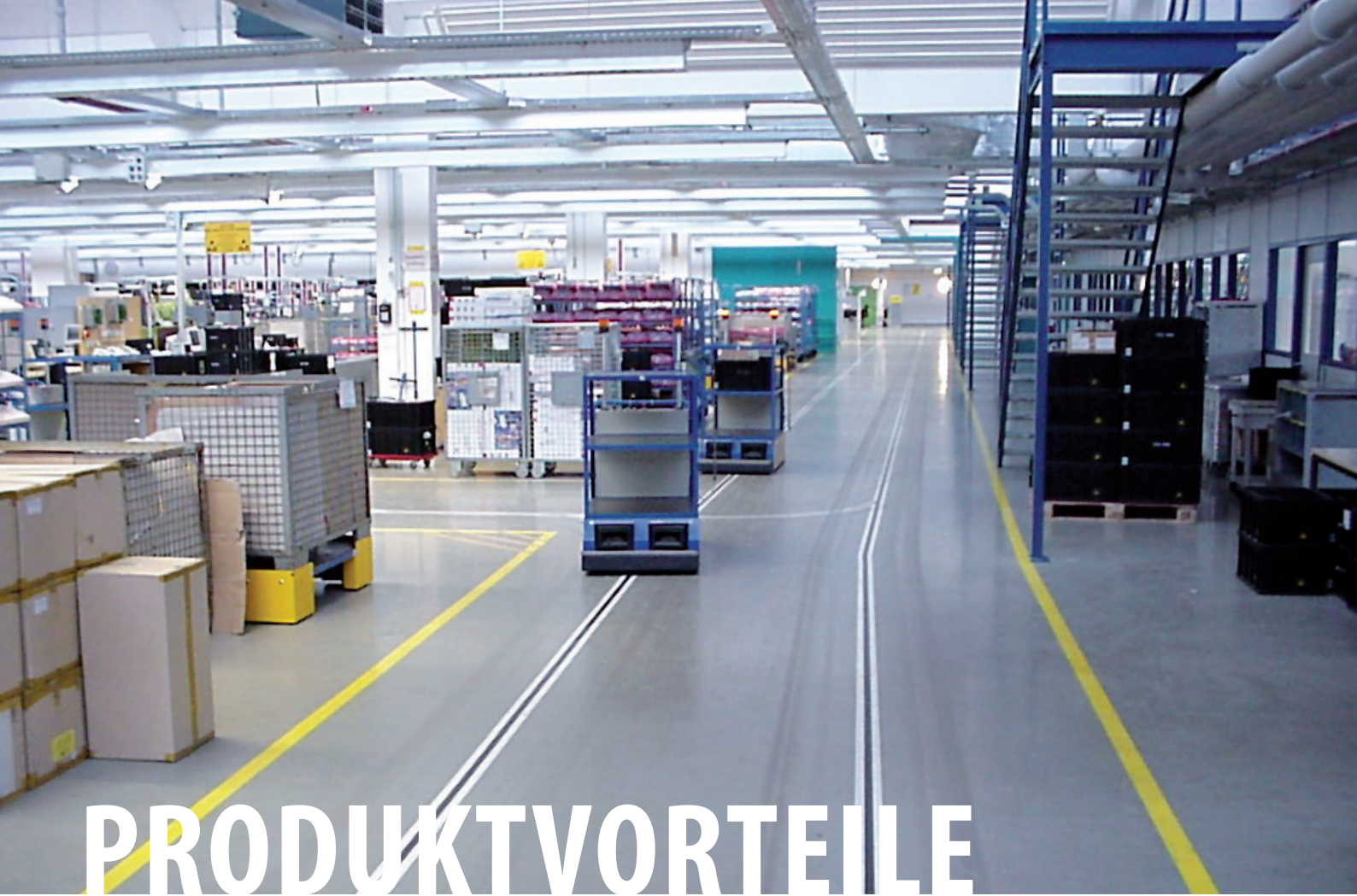


# ANWENDUNGSGEBIETE

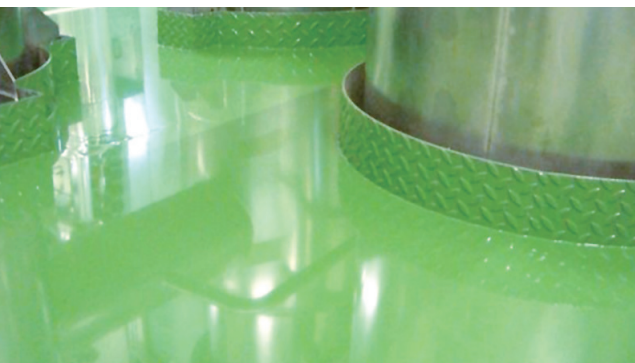


- Industrieböden aller Art (Automobil-, Elektronik-, Lebensmittel- und Pharmazeutische Industrien)
- Schwerlastböden mit Faserverstärkungen
- Reinraum-Spezialböden und -wände mit höchsten Antistatik-Eigenschaften
- säurefeste Böden für die Galvanik- und chemische Industrie
- Krankenhausböden aller Art
- Kühlhaus- und Kryotechnik-Böden bis  $-150^{\circ}\text{C}$
- dekontaminierbare Laborböden
- Parkhausböden
- Decksbeläge für die Marine- und Offshore-Industrie





# PRODUKTVORTEILE



- exzellenter Schutz des Untergrundes
- sehr gute Haftung
- extreme Abriebfestigkeit
- hohe Schlagzähigkeit
- flexibel und rissüberbrückend
- physiologisch unbedenklich
- elastisch und gelenkschonend
- leicht zu reinigen
- exzellente Chemikalien- & Wärmebeständigkeit
- elektrostatisch ableitfähig
- einfachste Verarbeitung
- einfachste Reparatur
- extreme Lebensdauer
- lösemittelfrei



**Chesterton International GmbH** Betriebsstätte Rödinghausen | **Daimlerring 9** | **DE-32289 Rödinghausen** | **Germany**

Phone: +49 (0)5223 - 96 276-0 | Fax: +49 (0)5223 - 96 276-17 | Email: [roedinghausen@chesterton.com](mailto:roedinghausen@chesterton.com) | Web: [www.ceramic-polymer.de](http://www.ceramic-polymer.de)