

Projet:

Delino nv

Localisation:

Knokke (BE)

Année de réalisation:

2009

Maître d'ouvrage:

Delino

Applicator/Contractor:

ISBA

Domaine d'application:

L'industrie agro alimentaire

Produits m² & volume:

Ucrete, ca 500 m²

Delino nv

Extension et rénovation du magasin et des zones de production



Notre référence à Knokke (Belgique): Delino

Le contexte

Delino est une société familiale ambitieuse, spécialisée dans la production et la distribution de sauces de qualité.

Une transformation en profondeur des installations et la construction d'un magasin neuf ont donné l'occasion de réfléchir en profondeur au système de revêtement de sol le plus adapté.

Les sols des zones de lavage, de pesage et de production à chaud étaient endommagés et leur réhabilitation a donc été intégrée au projet de rénovation.

Le défi

Chaque zone présente des exigences spécifiques pour ce qui a trait au revêtement de sol. Celui du magasin devait être résistant à l'usure en raison du trafic des élévateurs. Par ailleurs, il fallait que celui des zones de lavage et de production à chaud soit résistant à l'humidité, aux chocs thermiques et soit antidérapant. La zone de lavage était en outre soumise à un impératif supplémentaire : le revêtement de sol devait s'y raccorder sans joints perceptibles à la nouvelle grille d'égouttage. Pour la zone de production à chaud, l'exigence formulée était qu'elle puisse être remise en service le plus rapidement possible.

Contact:

Master Builders Solutions Belgium nv
Nijverheidsweg 89, B-3945 Ham

T +32 (0)11 34 04 34

mbs-cc-be@mbcc-group.com

www.master-builders-solutions.com/be

www.master-builders-solutions.com/nl

Delino nv

Extension et rénovation du magasin et des zones de production



Notre référence à Knokke (Belgique): Delino

Notre solution

Pour les zones de lavage et de production, le choix s'est porté sur **Ucrete HF100RT**, un revêtement pour sols industriels résistant à l'humidité et aux contraintes lourdes, légèrement structuré et convenant à la fois pour les environnements secs et humides. Quant au magasin d'entreposage, il a été doté d'un revêtement **Ucrete MF** convenant pour les environnements secs soumis à des charges élevées. Les divers revêtements ont été choisis dans la teinte Ucrete jaune.

Grâce à une planification judicieuse et à la qualité de la réalisation, la production a pu être redémarrée après 1 semaine seulement.

Les avantages pour le client

- Ucrete présente une structure fermée qui exclut toute prolifération bactérienne.
- Très résistant, Ucrete supporte donc parfaitement le trafic intensif des élévateurs lourds.
- La structure du revêtement Ucrete HF100RT répond aux impératifs de propriétés antidérapantes, propices à un travail en toute sécurité.
- Ucrete offre une résistance thermique élevée et remplace donc parfaitement le sol carrelé de la zone de production à chaud.
- Ucrete s'applique rapidement et le local équipé peut être remis en service en un temps record : la production a ainsi pu redémarrer après 5 jours ouvrables seulement.
- Le système de revêtement sans raccords Ucrete s'ajuste parfaitement à la grille d'égouttage incorporée au sol.
- La luminosité du revêtement jaune moutarde diffuse un rayonnement chaleureux.

Détails du projet

- Ucrete HF100RT pour la zone de lavage et la zone de production à chaud
- Ucrete MF pour le magasin

Master Builders Solutions by MBCC Group

La marque Master Builders Solutions représente toute l'expertise de MBCC pour créer des solutions chimiques destinées à la construction, la maintenance, la réparation et la rénovation des projets de construction.

Master Builders Solutions s'appuie sur l'expertise acquise depuis plus d'un siècle dans l'industrie de la construction. Au cœur de Master Builders Solutions se trouve l'expérience et le savoir-faire d'une équipe mondiale d'experts en construction de MBCC, prêts à travailler avec vous pour trouver des solutions pour votre projet de construction spécifique.

Pour plus d'informations:

www.master-builders-solutions.com/be

