

**Projet :**

Extension et modernisation de zones de production

**Localisation :**

Utzenfeld

**Année de réalisation :**

2006

**Maitre d'ouvrage :**

Alfred Faller GmbH

**Applicateur :**

-

**Architecte :**

-

**Domaine d'application :**

Industrie agroalimentaire

**Produits utilisés :**

Ucrete UD 200

Surface totale : 4000m<sup>2</sup>

## Faller Konfituren

### Ucrete – Système de sol à haute résistance



Notre référence à Utzenfeld (Allemagne) : Faller Konfituren

#### Description du projet

Fondée en 1913, Faller Konfituren fournisseur local de marmelade et confiture a dû étendre en 1998 son usine en raison du succès de ses produits.

En 2006, l'entreprise a réalisé la modernisation et l'extension de 2.000 m<sup>2</sup> de zone de production et autant de zone de stockage.

#### Particularité du projet

La technique de production de confiture exige de très hautes températures. Durant la fabrication, le sol est soumis à des chocs thermiques dus aux projections de confiture, à l'eau et la vapeur d'eau à très hautes températures pour l'entretien des machines et des sols, ainsi qu'à des projections de substances acides.

Faller Konfituren voulait avoir la garantie d'un sol résistant à ces contraintes.

**Contact :**

Master Builders Solutions France S.A.S.

Z.I. Petite Montagne Sud

10, Rue des Cévennes, - Lisses

91017 Evry cedex, France

mbs-cc-fr@mbcc-group.com

# Faller Konfituren

## Ucrete – Système de sol à haute résistance



Notre référence à Utzenfeld (Allemagne) : Faller Konfituren

### Solution retenue

Grâce à sa rapidité de polymérisation, ses résistances aux températures élevées et aux acides, sa facilité de nettoyage, les revêtements Ucrete répondent de façon unique aux exigences de l'industrie agroalimentaire.

Après validation du client, Ucrete UD200 à base de résine polyuréthane, a été sélectionné pour ses hautes performances et sa résistance exceptionnelle aux produits chimiques agressifs et aux températures extrêmes.

Les systèmes Ucrete sont à faibles émissions de COV et ne contaminent pas les denrées alimentaires. Ils sont certifiés « Indoor Air Comfort Gold » par le laboratoire Eurofins.

### Avantages / Spécificités

- Les systèmes Ucrete offrent un revêtement de sol idéal pour tous les environnements humides dans le secteur agroalimentaire grâce à leurs hautes résistances chimique et mécanique.
- Longue durée de vie.
- Résistance à des températures jusqu'à + 130°C.
- Résistance à la glissance offrant le meilleur compromis entre sécurité de travail et entretien.
- Les systèmes Ucrete sans joint, se décontaminent aussi bien que l'acier inoxydable.

### Impératifs / Défis à relever

- Moderniser et étendre la zone de production afin d'augmenter la production.
- Créer un environnement de travail attrayant tout en étant à la pointe de la technologie.
- 2,000 m<sup>2</sup> en zone de production.
- 2,000 m<sup>2</sup> en zone de stockage.

### Master Builders Solutions de MBCC Group

La marque Master Builders Solutions rassemble toute notre expertise dans la chimie de la construction. Nos solutions sont destinées aux nouvelles constructions autant qu'aux travaux de réparation, de maintenance et de rénovation de structures existantes. Master Builders Solutions s'appuie sur plus d'un siècle d'expérience acquise dans le secteur de la construction.

Master Builders Solutions dispose d'un réseau international d'expert dont le savoir-faire et l'expérience constituent le cœur de notre marque.

Nous vous offrons toutes les solutions d'une large gamme adaptée à vos défis spécifiques dans le domaine de la construction. Notre expertise locale s'appuie sur notre savoir-faire qui a permis la réalisation d'innombrables projets auxquels nous avons participé à travers le monde. Nous tirons parti des technologies développées à l'échelle internationale et de notre connaissance du monde de la construction durable pour innover et contribuer à votre succès.

Plus d'information

<https://www.master-builders-solutions.com/fr-fr>