

Projekt:
Abfüllhalle

Ort:
Magor

Fertigstellung Projekt:
1984

Besitzer:
AB Inbev UK Ltd

Branche:
Getränkeindustrie

**Verwendete Produkte
und Mengen:**
Ucrete UD200, 2800 m²

Magor Brewery Schlagfester Ucrete Boden



Unsere Referenz in Magor (Wales): AB Inbev

Der Hintergrund

Die Magor Brewery in Südwest Wales öffnete 1979 und ist die größte Brauerei von AB Inbev im Vereinigten Königreich mit einer Produktion von über 2 Millionen Pint pro Tag.

1984 installierte Magor 2.800 m² Ucrete in der Befüllhalle. Die Brauerei hat sich mit den Jahren gewaltig vergrößert, zahlreiche neue Ucrete Böden installiert, und heute werden dort einige der weltbekanntesten Biere hergestellt, wie zum Beispiel Stella Artois, Beck's und Budweiser. Der ursprüngliche Boden der Befüllhalle ist dabei auch nach mehr als 30 Jahren in Betrieb.

Die Herausforderung

In der Befüllhalle werden die Fässer innen wie außen gereinigt und sterilisiert, dann befüllt und etikettiert. Bis zu 1.000 Fässer werden dabei pro Stunde gereinigt und befüllt. Es ist nicht ungewöhnlich, dass ein volles Fass von 72 kg Gewicht vom Fließband kippt und auf dem Boden einschlägt. Der Boden ist regelmäßig Belastungen durch Reinigungs- und Desinfektionsmittel bei einer Temperatur von bis zu 80 °C und einem pH-Bereich von 1 (sauer) bis 13,8 (basisch) ausgesetzt.

Die Beständigkeit gegenüber starken Einschlägen, ohne Risse zu bilden oder sich abzulösen, sowie die Widerstandsfähigkeit gegenüber einer Reihe von Chemikalien erfordern einen besonderen Boden.

Kontakt:

Deutschland:

Master Builders Solutions Deutschland GmbH ■ Donnerschweer Straße 372 ■ 26123 Oldenburg
Tel: +49 (0)441 3402 251 ■ construction-systems-de@mbcc-group.com ■ www.master-builders-solutions.de

Österreich:

Master Builders Solutions GmbH ■ Roseggerstraße 101 ■ 8670 Krieglach
Tel: +43 (0) 3855 23 71 0 ■ office.austria@mbcc-group.com ■ www.master-builders-solutions.at

Schweiz:

PCI Bauprodukte AG ■ Im Schachen ■ 5113 Holderbank Schweiz
Tel: +41 (0)58 958 22 44 ■ info-as.ch@mbcc-group.com ■ www.master-builders-solutions.ch

Magor Brewery

Schlagfester Ucrete Boden



Unsere Referenz in Magor (Wales): AB Inbev

Unsere Lösung

Um den hohen funktionalen Anforderungen und der Erhaltung des Altbelags gerecht zu werden, entschied sich die MVL GmbH für unser chemisch beständiges und ableitfähiges Abdichtungssystem MasterProtect 7801 AS. Diese Abdichtungslösung ist eine Kombination aus Polypropylenvlies und chemisch beständiger Beschichtung auf Polysulfidbasis in drei Aufträgen – die nur fixiert aber nicht vollflächig verklebt werden muss. MasterProtect 7801 AS ist insbesondere für den Einsatz auf problematischen Untergründen in LAU-Anlagen von chemischen und petrochemischen Anlagen entwickelt und durch den TÜV getestet. Das System besitzt eine allgemeine bauaufsichtliche Zulassung (abZ).

Das Abdichtungssystem wurde direkt auf den beschädigten Altbelag der Tankwanne aufgebracht und nur partiell auf den verschiedenen Untergründen mit geeigneten MasterSeal Klebstoffen verklebt. Dies sparte Zeit und erfordert keine aufwändige Untergrundvorbehandlung. Vorhandene Rohrleitungen und deren Stützfundamente wurden fachgerecht eingebunden und mussten nicht aufwändig demontiert werden. Neben den exzellenten Abdichtungsleistungen stellte die Verwendung von MasterProtect 7801 AS somit eine reibungslose und unterbrechungsfreie Sanierung während des laufenden Betriebs sicher.

Der Mehrwert für den Kunden

- Dank der thermischen, chemischen und mechanischen Beständigkeit von Ucrete Boden wird eine langlebige, wartungsfreie Bodenlösung erreicht.
- Auch nach 30 Jahren ist der Boden noch immer in Betrieb.
- Ein leicht rutschhemmendes Profil bietet den besten Kompromiss zwischen Sicherheit und einfacher Reinigung.
- Ucrete ist undurchlässig mit einem Minimum an Fugen und reinigungsfähig wie rostfreier Edelstahl. Es ist konform mit IFS Standards und zertifiziert für die Anwendung in Einrichtungen, die nach dem HACCP System zur Lebensmittelsicherheit vorgehen.

Projektfakten auf einen Blick

- Bau einer neuen Abfüllhalle und Installation einer automatisierten Abfülllinie in 1984
- Das Ziel war es, eine moderne, umweltfreundliche Abfülllinie mit wartungsfreiem Boden zu schaffen
- 2.800 m² Abfüllhalle

Master Builders Solutions

Die Marke Master Builders Solutions bündelt unser gesamtes Know-how, um chemische Lösungen für den Neubau, die Instandhaltung, die Instandsetzung und Sanierung von Bauwerken zu entwickeln.

Master Builders Solutions steht für mehr als ein Jahrhundert Erfahrung in der Bauindustrie. Das Know-how und die Erfahrung unserer Baufachleute in aller Welt bilden den Kern von Master Builders Solutions. Wir kombinieren die richtigen Komponenten aus unserem Portfolio, um Ihre speziellen baulichen Herausforderungen zu lösen.

Weitere Informationen finden Sie unter:

www.master-builders-solutions.de

www.master-builders-solutions.at

www.master-builders-solutions.ch