

## Gehärtete Betonböden: ästhetisch ansprechend, robust und langlebig

Betonböden müssen keinesfalls „Langweiler“ sein. Wo das Budget z. B. Granit nicht zulässt, bietet sich eingefärbter, nachträglich gehärteter oder polierter Beton als Alternative an. Die USA waren und sind der Vorreiter in der Anwendung eines fortschrittlichen Systems für die Veredelung von Betonböden in Industrie-, Logistik-, Kultur- und Sportbauten. Nachhaltigkeit ist Trumpf.

Objektbetreiber hierzulande rühmen ihren Industrieboden gern mit dem Satz „It's an Ashford-Floor“ und bringen damit zum Ausdruck, dass sie sich für für etwas außerordentlich Solides entschieden haben, d. h. für hohe Festigkeit, Langlebigkeit, niedrige Gesamtkosten sowie vergleichsweise geringen Instandhaltungs- und Reinigungsaufwand. Ihr Betonboden wurde mit dem umweltverträglichen Vergütungsmittel ASHFORD FORMULA® der Curecrete Chemical Company in Springville im Bundesstaat Utah gehärtet. Von dort aus trat das ursprünglich von einem deutschen Chemiker entwickelte Liquid vor mehr als 60 Jahren seinen Siegeszug um die Welt an. Die Referenzbeispiele reichen vom Staples Center in Los Angeles über das Olympia-Stadion von Atlanta bis zum DHL-Drehkreuz am Flughafen Leipzig-Schkeuditz. Weltweit bauen namhafte Logistiker auf die unkomplizierte wie chemische Verfestigung ihrer Böden in Hallen und Freiflächen mit ASHFORD FORMULA®. Vor allem im Groß- und Einzelhandel, wo hygienische Anforderungen eine entscheidende Rolle spielen, sind diese dauerhaft staubfesten und lebensmittelechten Böden gefragt.

In den USA trifft man in vielen öffentlichen Gebäuden, vor allem in stark frequentierten Zonen von Schulen und Universitäten, auf attraktive Betonböden. Vor allem eingefärbte und polierte Böden sind eine Augenweide: Sie entstanden mit einem kombinierten Schleif- und Poliersystem, das die Curecrete Company seit über fünfzehn Jahren unter dem Markennamen Retroplate anbietet. Damit können Sonderwünsche bis hin zum Terrazzoefekt erfüllt werden. Mit dem Trend zu Sichtbetonböden wächst der Bedarf an qualitativ hochwertigen Böden. Voraussetzung dafür ist nicht allein eine einwandfreie Betonrezeptur. Großen Wert legt man in den USA auf die fachgerechte Beton-nassnachbehandlung. Sie erfolgt i. d. R. mittels feuchtigkeitspendender Spezialfolien mit integriertem Zellulosevlies.

Das Angebot an chemischen Betonverdichtern ist in den vergangenen Jahren deutlich umfangreicher und schwer durchschaubar geworden. Da sich so gut wie jeder Betonboden aufpolieren lässt, ist es wichtig, Langzeitwirkung und das sich anschließende Pflegesystem jedes angebotenen Produktes oder Systems zu unterscheiden. Die oft als „gleichwertig“ angebote-



**Bild 1.** Retroplate-Boden im Student Center Manhattanville College in Purchase, New York – das Bauwerk wurde 2008 Gewinner des national ausgelobten Preises „Green Education Design Showcase“

nen Wasserglasimprägnierungen sind keinesfalls mit dem in ASHFORD FORMULA® enthaltenen modifizierten Natriumsilikat zu vergleichen, das an der Betonoberfläche eine katalytische (und gleichsam natürliche) Reaktion auslöst. Der Beton verfestigt sich in bis zu 50 mm Tiefe um ca. 45%. Silikonate oder die unter klangvollen Namen angebotenen „neuen Generationen“ von Betonverdichtern auf Nano-Lithium-Basis bringen erfahrungsgemäß nicht die in der Werbung versprochenen Resultate. Viele der auf dem Markt erhältlichen Mittel sehen nahezu gleich aus und werden gleichartig verarbeitet. Sie unterscheiden sich in der Reaktionsintensität, in ihrer Wirktiefe und Wirkungs-dauer sowie in ihren Nachhaltigkeitseigenschaften sehr stark. Sorgfältig zu prüfen sind vor allem Kriterien wie Schadstofffreiheit und Langzeitreferenzen.

Der ausgereifte chemische Betonverdichter von ASHFORD FORMULA® wirkt zeitlebens schadlos. Die einmalig veredelten Beton- oder Hartstoffflächen müssen nie wieder nachbehandelt werden. Das Liquid mit der streng gehüteten Ashford-Formel setzt an der Beton- bzw. Estrichoberfläche eine unumkehrbare chemische Reaktion in Gang: Die Betonporen werden – im Unterschied zur Imprägnierung – nicht durch Verpfropfen von oben verschlossen, sie „wachsen“ sozusagen von innen heraus zu. Im Beton bzw. im Hartstoffestrich entsteht ein dichtes Kristallgefüge, ähnlich dem von Granit. Die einmalige Anwendung genügt. Der Boden regeneriert sich bei mechanischer Belastung und bei normaler Nassreinigung über Jahrzehnte selbst. Silikonate oder Wasserglasgemische mit hohem Feststoffgehalt können diese Langzeitwirkung keinesfalls erreichen, weil sie lediglich einen dünnen Film auf dem Beton bilden, was nichts mit



**Bild 2.** Ein mit ASHFORD FORMULA® vergüteter Betonboden im BJ's Großmarkt in Cape Coral/Florida) (Fotos: Curecrete Distribution, Inc.)

katalytischer bzw. natürlicher Betonverdichtung zu tun hat, sondern lediglich eine oberflächliche Imprägnierung darstellt. Der aufgebrachte Film büßt bei andauernder mechanischer Belastung bald seine Qualität ein.

Signifikanter Beweis für die hohe Qualität von Ashford-Böden ist das 110000 m<sup>2</sup> große Zentrallager des zur Otto-Gruppe gehörenden Unternehmens Crate & Barrel in Tracy, Kalifornien. Das vom Logistikimmobilien-Spezialisten Prologis errichtete Objekt wurde mit der begehrten Auszeichnung LEED Gold zertifiziert. Großmärkte wie IKEA, Metro, Tesco oder Wal-Mart

verfügen weltweit sowohl in ihren Logistikzentren als auch in den Verkaufsräumen über Ashford- bzw. Retroplate-Böden. Eines der aufsehenerregenden Beispiele in Deutschland ist das Ozeaneum in Stralsund. Dafür hatten Behnisch und Partner, Stuttgart, die Vergütung mit ASHFORD FORMULA® vorgegeben. Thomas Menzel, Leiter Betriebstechnik des Ozeaneums, bestätigt die einwandfreie Funktion der Estrichoberflächenverdichtung der Fußbodensichtflächen: „Über die Flächen im Ausstellungsbereich sind bereits über zwei Millionen Besucher gegangen, ohne dass Abriebspuren zu sehen sind.“ Ähnlich äußerte sich ein Verantwortlicher des Logistiklers Fiege in Köln: „Seit über sechs Jahren verschicken wir von 30000 m<sup>2</sup> Fläche die ‚Haribo-Gummibärchen‘ in alle Welt. Unser Boden staubt nicht, und damit ist unsere saubere Halle auch optisch ein Schmuckstück.“

Die fachgerechte Bodenveredelung mit ASHFORD FORMULA® und Retroplate erfolgt strikt objektbezogen durch zertifizierte Anwender. In Deutschland sichert die NORSA GmbH, Bad Dübener, als Werksvertretung die vom Hersteller Curecrete Company Springville in Utah/USA vorgegebenen Qualitätsanforderungen.

*Jeannette Hogue, Atlanta (Georgia/USA)*

Weitere Informationen:

NORSA GmbH,  
Schmiedeberger Straße 55, 04849 Bad Dübener,  
Tel. (03 42 43) 33 33-0, Fax (03 42 43) 33 33 44,  
info@ashfordformula.de, www.ashfordformula.de;  
info@retroplatesystem.de www.retroplatesystem.de