



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

NORSA GmbH, Bad Dübren

Gehärtete Betonböden als Alternative zu Granit & Co.

Betonböden müssen keinesfalls „Langweiler“ sein. Wo das Budget beispielsweise Granit nicht zulässt, bietet sich eingefärbter, nachträglich gehärteter oder polierter Beton als umweltfreundliche und nachhaltige Alternative an. Ästhetisch ansprechend, robust und langlebig ist der Betonboden allemal. Die USA waren und sind der Vorreiter in der Anwendung dieses fortschrittlichen Systems für die Veredlung von Betonböden in Industrie-, Logistik-, Kultur- und Sportbauten. Nachhaltigkeit ist Trumpf.

Jeannette Hogue | Atlanta (Georgia/USA)

Amerikanische Objektbetreiber rühmen ihren Industrieboden gern mit dem Satz „It's an Ashford-Floor.“ Damit bringen sie zum Ausdruck, dass sie sich für etwas außerordentlich Solides entschieden haben; will heißen: hohe Festigkeit, Langlebigkeit, niedrige Gesamtkosten sowie vergleichsweise geringer Instandhaltungs- und Reinigungsaufwand. Ihr Betonboden wurde mit dem umweltverträglichen Vergütungsmittel ASHFORD FORMULA® der Curecrete Chemical Company in Springville (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 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 lebensmittelrechten Böden gefragt.

In den USA trifft man in vielen öffentlichen Gebäuden, vor allem in stark frequentierten Zonen von Schulen und Universitäten, auf attrakti-

ve 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 Terrazzo-Effekt 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 Betonnassnachbehandlung. Sie erfolgt in der Regel mittels feuchtigkeitshaltende Spezialfolien mit integriertem Zelloleovlies.

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. Erfahrene Bauherren und Planer hierzu wissen nur allzu gut: Die oft als „gleichwertig“ angebotenen 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 5 bis 7 mm Tiefe um zirka 45 Prozent. Silikonate hingegen oder die unter klangvollen Namen angebotenen „neuen Generationen“ von Betonver-



Ein mit ASHFORD FORMULA® vergüteter Betonboden im BJ's Großmarkt in Cape Coral (Florida)

dichtern auf Nano-Lithium-Basis bringen erfahrungsgemäß erst recht 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 Wirtktiefe und Wirkungsdauer sowie in ihren Nachhaltigkeitseigenschaften sehr stark. Sorgfältig zu prüfen sind vor allem Kriterien wie Schadstofffreiheit und Langzeitreferenzen.

Der ausgereifte chemische Betonverdichter des Marktführers 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. Ihr Ergebnis: 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. Das hat aber nichts mit katalytischer bzw. natürlicher Betonverdichtung zu tun, sondern es ist und bleibt im wahrsten Wortsinne eine oberflächliche Imprägnierung. Der aufgebrauchte Film büßt bei andauernder mechanischer Belastung bald seine Qualität ein.

Signifikanter Beweis für die hohe Qualität von Ashford-Böden ist das Zentrallager des zur Otto Gruppe gehörenden Unternehmens Crate & Barrel in Tracy (Kalifornien / 110.000 m²). Das vom Logistikimmobilien-Spezialisten Prologis errichtete Objekt wurde mit der begehrten Auszeichnung LEED Gold zertifiziert. Großmärkte verfügen weltweit sowohl in ihren Logistikzentren als auch in den Verkaufsräumen über Ashford- bzw. Retroplate-Böden. Eines der Aufsehen erregenden 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, bestätigte 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.“

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

- ▶ www.ashfordformula.de
- ▶ www.retroplatesystem.de