

Der Betonboden als repräsentative Visitenkarte



Vergüteter Betonboden im Getriebewerk SEW-Eurodrive in Bruchsal.

Bild: Norsca

Der Fußboden gehört zu den am meisten strapazierten Bauteilen einer Industrie- beziehungsweise Logistikimmobilie. Das Wunschbild ist die „eierlegende Wollmilchsau“: geringe Baukosten, eine robuste, abrieb- und staubfeste Fläche, attraktive Optik und eine sehr lange Nutzungsdauer.

HARTMUT AMTHOR

Beton allein, so ist häufig zu vernehmen, genügt diesen Ansprüchen nicht. Da müsse noch „etwas drauf“, ein Mehrschichtaufbau beispielsweise oder eine Imprägnierung beziehungsweise Versiegelung. Viele Betreiber von Industrie- und Logistikhallen haben bittere Erfahrungen hinnehmen müssen. Kostenintensive Mehrschicht-Systeme hielten dem harten Alltag mit Stapler- und Kranverkehr auf Dauer nicht stand. Ebenso wenig wie Hartstoffböden ohne zusätzliche Vergütung. Staub und unerwünschter Reifenabrieb schienen in der Vergangenheit unumgänglich, stumpfe und abgenutzte Versiegelungen und Beschichtungen ebenso. Das muss jedoch nicht sein.

Hartmut Amthor ist Geschäftsführer der Norsca GmbH in 04849 Bad Düben, Tel. (03 42 43) 33 33-0, Fax (03 42 43) 33 33-44, h.amthor@ashfordformula.de

Nachhaltigkeit lautet der Anspruch an moderne Logistikobjekte. Das schließt ein, dass sich Bauherr und Planer in der Projektierungsphase nicht nur Gedanken um die reinen Baukosten machen, sondern Aspekte wie Nutzungsdauer, Unterhaltskosten und Vermietbarkeit ins Kalkül ziehen.

Dabei stellen sie fest, dass sich geringfügig höhere Anschaffungskosten bereits nach kurzer Zeit amortisieren. Für diese fortschrittliche Denk- und Handlungsweise gibt es mittlerweile zahlreiche prominente Beispiele.

Veredelte Industrieböden sind attraktiv und umweltgerecht

Zur Aufwertung von Industrie- beziehungsweise Logistikböden empfiehlt sich das unkompliziert und lediglich einmalig anzuwendende Betonverdichtungsmittel Ashford

Formula aus den USA. Das Liquid löst im Inneren der Beton- beziehungsweise Estrichoberfläche eine einzigartige katalytische Reaktion aus. Es entsteht ein kristallines Gefüge, ähnlich dem von Granit oder Diamanten. Der Boden verwandelt sich in eine extrem harte, robuste und zugleich gegen Frost und Tausalz resistente Nutzfläche. Sie ist abrieb-, staub- und rutschfest sowie ausgesprochen pflegeleicht und wartungsarm. Mit ihrem charakteristischen matten Glanz fällt sie angenehm ins Auge.

Vorreiter bei der Anwendung von Ashford Formula in Deutschland war der Daimler-Konzern, der bereits rund 600 000 m² Industrieböden an mehreren Standorten veredeln ließ. Die Zahl der zufriedenen Auftraggeber zieht sich quer durch alle Branchen. Handelskonzerne wie Edeka und Rewe gehören dazu.



Deutschland

Import und technologiegerechte Anwendung:

NORSA GmbH
Schmiedeberger Straße 55
04849 Bad Dübén
Fon: +49 (0) 3 42 43 - 33 33 0
Fax: +49 (0) 3 42 43 - 33 33 44
info@ashfordformula.de
www.ashfordformula.de
ServiceCall: 0800 - 274 36 73
(0800 - ASHFORD)

Niederlassung Leipzig/Wiedemar
Vertrieb u. technische Beratung
Lilienthalstraße 8
04509 Wiedemar

Fon: +49 (0) 3 42 07 - 40 80 0
Fax: +49 (0) 3 42 07 - 40 80 20

Österreich

technologiegerechte Anwendung:

Ashford Formula Austria Handels GmbH
Haiding 100
A-4631 Krenglbach
Fon: +43 (0)7249 - 46284 18
Fax: +43 (0)7249 - 46923
info@ashfordformula.at
www.ashfordformula.at
ServiceCall: 0800 - 208404

Schweiz

Import und technologiegerechte Anwendung:

HE Hector Egger Bauunternehmung AG
Gaswerkstrasse 70 A,
CH-4901 Langenthal
Fon: + 41 (0) 62 916 56 56
Fax: + 41 (0) 62 916 56 60
www.ashfordformula.ch

Produktion

Curecrete Chemical Company, Inc.
1203 W. Spring Creek Place
Springville, Utah 84663 USA
www.ashfordformula.com



Bild: Prologis

Von Prologis errichtetes Distributionszentrum der Einzelhandels- und Versandhauskette Sears in Stockton, USA.

Rewe hat erst vor wenigen Monaten den Betonboden des neu errichteten Zentrallagers in Köln in eine staubfeste Logistikfläche verwandeln lassen. Die Betonverdichtung mit Ashford Formula lässt sich auch bei bereits benutzten Betonböden durchführen, die nicht anderweitig behandelt worden sind. Der Vorteil: Die nachträgliche Vergütung kann – wie beim Zentrallager für BMW in Leipzig – bei laufendem Betrieb erfolgen. Natürlich ist es effektiver, von vornherein auf die oben angegebene Methode der chemischen Betonverdichtung zu bestehen. Wobei sich „chemisch“ und „umweltfreundlich“ keineswegs ausschließen. Da – im Gegensatz zu anderen Vergütungsverfahren – keinerlei Fremd- oder gar Giftstoffe in den Beton gelangen, eignen sich die staubfesten Böden besonders für Pharma- oder Lebensmittellager, ebenso für Tiefkühlbereiche mit Temperaturen bis -56 °C.

Eine Veredlung des Betonbodens hat wirtschaftliche und optische Vorteile

Die Veredlung des Betonbodens mit Ashford Formula kostet zum Beispiel nur den Bruchteil eines Mehrschichtsystems. Zudem werden die Lebenszykluskosten des Objekts spürbar positiv beeinflusst. Die Nutzungszeit wird verlängert, Unterhaltungs- und Reinigungsaufwand sind gering. Einfache Nassreinigung genügt – und ist erwünscht, denn Wasser fördert den natürlichen Regenerationsprozess des Betons. Und weil die glänzenden Böden das Licht sehr gut reflektieren, wirken sie sich sogar günstig auf die Energiebilanz des Objekts aus. Ein derartiger Industrie- oder Logistikboden kann Kunden beziehungsweise Auftraggebern jederzeit bedenkenlos präsentiert werden. Er ist gleichsam die nachhaltig wirkende Visitenkarte des

Unternehmens. Kein hässlicher schwarzer Reifenabrieb, kein Staub auf den gelagerten Waren. Zudem wird eine eventuelle Nachvermietung einfacher. Da sich die Böden auch nach jahrelanger Dauerbelastung keineswegs in einem verschmutzten oder ruinösen Zustand befinden, entfallen aufwendige Reinigungs- oder Rekonstruktionsarbeiten.

Für die beschriebene Oberflächenvergütung liegen beispiellose Langzeiterfahrungen vor. Sie wird seit mehr als sechs Jahrzehnten weltweit auf mittlerweile rund zwei Mrd. Quadratmetern praktiziert. Im Herkunftsland USA oder in Australien entscheiden sich die Betreiber großer Logistikimmobilien – zum Beispiel Prologis oder Goodman – für die widerstandsfähigen und umweltgerecht vergüteten Böden. Mehrere Prologis-Objekte wurden mit Gütesiegeln für nachhaltiges Bauen (Leed) ausgezeichnet. Viele Objekte erhielten das Zertifikat „Leed Gold“.

Signifikantes Beispiel für die Internationalität von Ashford Formula ist das europäische Drehkreuz von DHL in Leipzig. Erst kürzlich landete dort die erste werksneue AeroLogic-Frachtmaschine vom Typ Boeing 777, gebaut auf einem Ashford-Boden in Seattle, USA. Sie musste sich beim Entladen nicht „umgewöhnen“, denn der Boden des dortigen DHL-Hangars wurde ebenso wie der des benachbarten DHL-Verteilzentrums auf die beschriebene Weise vergütet.

Global agierende Unternehmen können ihre Industrieböden standardisieren

Anwender im Maschinen- und Anlagenbau schätzen an den katalytisch verdichteten Böden vor allem, dass Abplatzungen und Schäden spürbar minimiert werden. Das verbessert unter anderem den Arbeitsschutz und ermöglicht eine reibungslose Produktion. Deshalb hat sich die SEW-Eurodrive GmbH & Co KG, Bruchsal, Hersteller von Großgetriebetechnik, europaweit an mehreren Standorten für den Einsatz von Ashford Formula entschieden. Auftraggeber aus dem Automobil- und Schienenfahrzeugbau sowie aus der Papier- und Chemieindustrie schätzen nicht zuletzt die elektrische Ableitfähigkeit sowie die chemische Beständigkeit dieser robusten Böden.

Die Präsenz von Ashford Formula und seiner autorisierten Anwender in weltweit 60 Ländern eröffnet international vernetzten Unternehmen die Möglichkeit, weltweit die Industrieböden in allen ihren Betrieben zu standardisieren. Kleine und mittelständische Zulieferbetriebe stehen somit den Großkonzernen respektive ihren Auftraggebern in diesem wichtigen Punkt in keiner Weise nach.

