

DAS CCf[®] INDUSTRIEFUSSBODEN-SYSTEM

Übersicht der CCf[®] Industriefussbodensysteme 9/04

praxis aktuell 01

Seite 1

**Industriefußboden nach dem CCf[®] System in monolithischer
Verfahrenstechnik von der Planung bis zur Ausführung**

1987	82.000 m ²	82.000 m ²
1988	136.000 m ²	218.000 m ²
1989	204.000 m ²	422.000 m ²
1990	277.000 m ²	699.000 m ²
1991	275.000 m ²	974.000 m ²
1992	455.000 m ²	1.429.000 m ²
1993	460.000 m ²	1.889.000 m ²
1994	350.000 m ²	2.239.000 m ²
1995	330.000 m ²	2.569.000 m ²
1996	325.000 m ²	2.894.000 m ²
1997	225.000 m ²	3.119.000 m ²
1998	217.000 m ²	3.336.000 m ²
1999	215.000 m ²	3.551.000 m ²
2000	245.000 m ²	3.796.000 m ²
2001	225.000 m ²	4.021.000 m ²
2002	175.000 m ²	4.196.000 m ²
2003	150.000 m ²	4.346.000 m ²
2004	125.000 m ²	4.471.000 m ²

Systemvergleiche

CCf[®] System, die fugenlose Industriefußbodenbildung

Mit dem CCf[®] System wird neben einer fugenlosen Industriefußbodenausbildung die belastungsabhängige Unterbauausbildung durchgeführt. Das Gesamtsystem wird in einer Schichtstärke von 30 cm mit 18 cm IPB NSB Nutzschiebtbeton und 12 cm IPB TSB Tragschiebtbeton mit dem IPB Laser Screed Verfahren hergestellt. Mit dem CCf[®] System kann es keine Schäden mehr an Fugen geben. Die Unterhaltungskosten werden minimiert.

„Die bittere Erinnerung an eine schlechte Qualität
währt viel länger als die kurze Freude
an einem niedrigen Preis.“

DAS CCF[®] INDUSTRIEFUSSBODEN – SYSTEM

Übersicht CCF[®] Industriefussbodensysteme 9/04

praxis aktuell 01

Seite 2

Das CCS[®] System mit Übernahme des Planungsrisikos

Bei Anforderungen nach DIN 1045 CCS[®] System zur Anwendung.

Das CCS[®] System wurde entwickelt, um der Forderung der DIN 1045 zu entsprechen und einen für jeden externen Prüfer oder Bauherrn unter gleichen Qualitätsstandards prüffähigen Industriefußboden zu entwickeln. Voraussetzung ist eine „Bauwirtschaftliche Wertanalyse“ und die daraus ermittelten eindeutig definierten Qualitätsstandards.

Der Industriefußboden wird nicht nur unter Kostengesichtspunkten, sondern unter den für alle am Bau beteiligten nachzuvollziehenden Erfordernissen der DIN 1045 konstruiert.

Mit dem CCS[®] System werden die auftretenden Belastungen über statische gem. DIN 1045 prüfbare Konstruktionen an den Unterbau abgetragen.

Hierbei können selbstverständlich die Forderungen der DIN 1045 §17.6. Rissbreitenbeschränkung erfüllt werden.

CCF[®] Thermofloor -System, Heizung und Industriefussboden aus einer Hand:

CCF[®] Thermofloor ist der erste Industriefussboden mit wahlweise integrierbarem Heizungssystem, ausgelegt für höchste mechanische und statische Beanspruchungen im Industriebau. Mit der CCF[®] Thermofloor Großflächenheizung wird eine thermische Behaglichkeit mit geringen Investitions- und Heizungskosten erzielt. Die Planung und Ausführung erfolgt selbstverständlich mit eigenen Mitarbeitern.

CCF[®] FIF Spezial, der Industriefussboden für die Nahrungsmittelindustrie:

CCF[®] FIF Spezial findet Anwendung in allen Bereichen der Nahrungsmittelindustrie speziell im Bereich der Fleischwirtschaft und der Getränkeindustrie. Mit dem CCF[®] FIF Spezial System werden rutschsichere, hochbelastete verschleißfeste Industriefussböden hergestellt, die zusätzlich den chemischen Beanspruchungen standhalten.

CCF[®] WHG System nach § 19 1, Abdichtung und Sohle aus einer Hand:

Ausführung von Industriefussböden z. B. als weiße Wanne, Fugenausbildung, Unterlagfolien und Beschichtungen nach dem WHG. Als Fachbetrieb nach dem WHG werden wir vom TÜV in Hamburg überwacht. Bei der Ausführung von Betonarbeiten übernehmen wir die komplette B II Überwachung. Auch eine chemisch resistente Oberflächengestaltung über die SiO₂ Technologie ist möglich.

CCF[®] VRL System, die Verschieberegalanlage mit Sohle und Schienensystem:

Aufgrund der üblichen Trennung der Bauwerke in Roh- und Ausbau treten häufig durch unzureichende Gesamtbetrachtungen irreparable Schäden auf, die letztendlich für den Bauherren ein Ärgernis oder gar Produktionseinschränkung bzw. Ausfall bedeuteten. Unsere Gesamtbetrachtung erstreckt sich von der Bedarfsanalyse des Bauherren über z. B. 3 - Platz oder 4 - Platz Systeme mit daraus resultierender Objektstatik nach DIN 1045 bis zur Ausführung von Betonsohle mit den entsprechenden Regalbediengeräten.

Oberflächenvergütung

IPB HNS[®] Hartstoffnutzschicht

Durch das Zusammenwirken von permanenter Schadenanalyse, neuzeitlicher Materialzusammensetzung, optimierten Bearbeitungsabläufen und Überwachung der Verarbeitung wurde ein neuer Stand der technischen Entwicklung erreicht, bei dem alle bisherigen technischen Anforderungen erfüllt und speziell in dem wesentlichen Teilbereich der Anforderungen an die Abriebwerte übererfüllt werden können.

Durch intensive Untersuchungen wurde ein neuer Kenntnisstand auf dem Sektor der Hartstoffherstellung und Hartstoffverarbeitung entwickelt, der damit den neuesten Stand der technischen Entwicklung darstellt.

Durch eine Absicherung im Gesamtsystem mit der an der Oberflächen zugriffsfreien monolithischen fugenlosen Betonherstellung nach dem CCf[®] System wird ein neuer Stand der Industriefussbodentechnik erreicht.

Mit der Herstellung der Hartstoffschicht, der Überwachung der Einbaumethode und des Einbauverfahrens und der erweiterten Prüfungen kann mit der zertifizierten Systemoberfläche eine erweiterte Gewährleistungsabsicherung übernommen werden.

So entstand das IPB CCA[®] Oberflächensystem

Produktdarstellung

Unabhängig von dem Zwang zur Erfüllung von DIN-Vorschriften wurde der erfolgreiche Versuch unternommen, eine Material- und Verfahrenskombination zu entwickeln, mit der systembedingte Oberflächenrisse als Matrixrisse ausgeschaltet werden können.

In Vergleichsuntersuchungen wurden an eingebauten Hartstoffmustern Abriebwerte je nach Güteklasse zwischen 2-5cm³/50cm² Böhmescheibe nachgewiesen.

Auf Grund vergleichender Untersuchungen über die probabilistische Lebensdauer von Hartstoffschichten bei unterschiedlichen Schichtdicken und unterschiedlichen Abriebwerten konnte eindeutig der Nachweis erbracht werden, dass Hartstoffschichten mit geringerer Schichtdicke und geringeren Abriebwerten bessere Preis-/Leistungsverhältnisse erbringen.

Durch diese ganzheitliche Betrachtung wird statt einer Gewährleistungsbürgschaft ein Versicherungszertifikat bis zur Höhe der Auftragssumme ausgestellt.

HNS [®]	Hartstoffnutzschicht	Produktbezeichnung
CCA [®]	concrete compound application	Systembezeichnung



QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM
DQS-zertifiziert nach
DIN EN ISO 9001 Reg.-Nr. 54646

