

## Bodenlösungen für die Produktion

Artikel vom 15. Juli 2025

Bedarfsmittel AfG

KLB Kötzthal stellt mit »Chemoresin PU-Beton« eine robuste, hygienische und hochbelastbare Bodenlösung für die Lebensmittelindustrie bereit. Der fugenlose PU-Beton ist temperatur- und chemikalienbeständig, rutschhemmend und mechanisch sehr widerstandsfähig.



Die leistungsfähige Bodensystemreihe wurde für die besonderen Bedingungen in der Lebensmittelproduktion entwickelt (Bild: KLB Kötzthal).

In der Lebensmittelproduktion wirken täglich starke Belastungen auf Bodenflächen ein. Dort, wo hohe mechanische Belastung, starke Temperaturwechsel und regelmäßige Reinigung aufeinandertreffen, sind robuste und dauerhaft beständige, hygienische Böden gefragt. Besonders in Produktionsbereichen von Backwaren, Molkereiprodukten, Getränken oder Fleisch- und Wurstwaren sind die Anforderungen an die technische Funktionalität und die hygienischen Eigenschaften hoch.

## »Chemoresin PU-Beton«

Mit »Chemoresin PU-Beton« bietet KLB Kötzal eine leistungsfähige Bodensystemreihe für die besonderen Bedingungen in diesen Einsatzbereichen an. Die fugenlosen PU-Betonbeläge verfügen über eine geprüfte Temperaturbeständigkeit und hohe mechanische Belastbarkeit. In einem typischen PU-Beton-Fußbodenauflauf mit 9?mm Schichtdicke sind Einsatztemperaturen von bis zu 150°C bei trockener Hitze und 130°C bei feuchter Hitze möglich. Damit eignen sie sich besonders für Bereiche mit heißer Reinigung, Dampfbelastung oder erhitzten Gerätschaften. Dank geprüfter Chemikalienresistenz sind die Systeme zudem beständig gegenüber aggressiven Reinigungs- und Desinfektionsmitteln, die in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie täglich eingesetzt werden. Gleichzeitig erfüllen sie rutschhemmende Anforderungen bis R11 V4 und tragen so zur Arbeitssicherheit bei. Ein weiterer Vorteil liegt in der Langlebigkeit und dem hohen mechanischen Widerstand. Auch unter intensiver Nutzung, etwa durch Gabelhubwagen, Rollwagen oder Produktionslasten, bleiben die Oberflächen stabil und abriebfest. Die Systeme sind nach Emicode EC1 Plus zertifiziert und damit besonders emissionsarm – ein Aspekt, der auch zunehmend bei Planungen im sensiblen Lebensmittelumfeld berücksichtigt wird. Die Bodenlösung eignet sich sowohl für Neubauprojekte als auch für die Sanierung im laufenden Betrieb. Varianten mit beschleunigter Aushärtung ermöglichen eine schnelle Wiederinbetriebnahme und reduzieren Stillstandzeiten auf ein Minimum. Anwender erhalten damit ein sicheres, wartungsarmes und hygienisches Bodensystem, das zuverlässig in der Funktion, wirtschaftlich im Betrieb und dauerhaft belastbar ist.

---

### Hersteller aus dieser Kategorie

---

#### **Grünbeck AG**

Josef-Grünbeck-Str. 1  
D-89420 Höchstädt  
09074 41-0  
[info@gruenbeck.de](mailto:info@gruenbeck.de)  
[www.gruenbeck.de](http://www.gruenbeck.de)  
[Firmenprofil ansehen](#)

---

#### **pro KÜHLSOLE GmbH**

Am Langen Graben 37  
D-52353 Düren  
02421 59196-0  
[info@prokuehlsode.de](mailto:info@prokuehlsode.de)  
[www.prokuehlsode.de](http://www.prokuehlsode.de)  
[Firmenprofil ansehen](#)

---

#### **Baumer hhs GmbH**

Adolf-Dembach-Str. 19  
D-47829 Krefeld  
02151 4402-0  
[info@baumerhhs.com](mailto:info@baumerhhs.com)  
[www.baumerhhs.com](http://www.baumerhhs.com)  
[Firmenprofil ansehen](#)

---



