

**UCRETE®**

# UCRETE® revêtements de sols industriels une marque forte



 **BASF**

The Chemical Company

# Table des matières

- 4 Résistance au glissement
- 6 Résistance thermique
- 8 Résistances chimiques
- 10 Nettoyage et hygiène
- 12 Revêtements de sols antistatiques
- 14 Sélection de produits



# UCRETE® revêtements de sols industriels



Les revêtements de sols industriels UCRETE® offrent un assortiment unique de produit avec différentes structures de surface et des caractéristiques techniques. Ces systèmes ont une résistance exceptionnelle aux produits chimiques agressifs, aux impacts violents et aux chocs thermiques.

UCRETE® revêtements de sols industriels garantissent une mise en œuvre de courte durée, étant donné qu'une adhésion durable est possible sur un revêtement de sol en béton frais (humide).

Des milliers de clients locaux et multinationaux satisfaits, dans des pays de tous les continents et dans toutes les branches de l'industrie, prouvent depuis plus de 30 ans que UCRETE® offre une protection de sol durable, sans problème et donc avantageuse dans les environnements les plus exigeants. Sans aucun doute, l'UCRETE® est le système de revêtement de sols idéal pour les utilisateurs avertis, rédacteurs de cahiers des charges et entrepreneurs dans le monde entier.

Notre compétence dans le domaine des sols et finitions de sols durables répondant aux exigences élevées, est basée sur de nombreuses années d'expérience. L'expertise que nous avons acquise au cours de nombreux projets dans le monde nous incite à investir de manière permanente en recherche et développement de

produits innovants afin de répondre aux besoins de nos clients. Tous nos systèmes sont mis en œuvre par des applicateurs agréés afin de garantir les performances à long terme.

Notre approche de partenariat couvre à la fois les produits, mais également les systèmes et services. Ceci est votre garantie de traiter avec un partenaire soucieux de connaître et comprendre vos besoins et contraintes afin de trouver, par une approche globale, la solution adaptée.

Tous les matériaux sont fabriqués dans le cadre de systèmes de qualité ISO 9001 : 2000 soumis à des audits indépendants.

## **Préparation des aliments**

Restaurants, réfectoires, cantines, restauration rapide, repas pour avions, plats préparés.

## **Industrie alimentaire**

Laiteries, boulangeries, transformation de la viande, marinage, sauces, conserves, chambres froides, aires de lavage.

## **Industrie de la boisson**

Brasseries, distilleries, limonades, jus de fruits, eaux minérales, mise en bouteilles et en boîtes.

## **Industries pharmaceutiques**

Fabrication primaire et secondaire, recherche, salles blanches, usine-pilote.

## **Industrie chimique**

Quais de chargement et de déchargement, réservoirs collecteurs, magasins.

## **Industrie technique**

Ateliers, lamineries, zones de travail à hautes charges mécaniques, zones de distribution à hautes charges

...et tous les environnements de productions humides.

# Revêtements de sols résistants à l'usure pour les environnements de production humides

Dans les environnements de production humides, un profil de surface de sol correct est essentiel pour assurer un environnement de travail sûr et efficace.

Les revêtements de sols industriels UCRETE® offrent une gamme de profils de surface allant des systèmes extrêmement lisses «TERRAZZO» aux sols fortement texturés «DP 30».

Dans les zones de production humides, il est nécessaire de prévoir des pentes suffisamment marquées, favorisant l'écoulement des effluents vers les siphons, et un profil de surface adapté de façon à optimiser et sécuriser les conditions de travail.

Dans le cas de roulage manuel de charges: caisses, rayonnages, etc. sur un sol avec des pentes complexes, le choix d'une structure lisse diminuera les efforts de manutention limitant ainsi les risques d'accident.  
(foulure, glissade causées par une importante résistance au roulage)

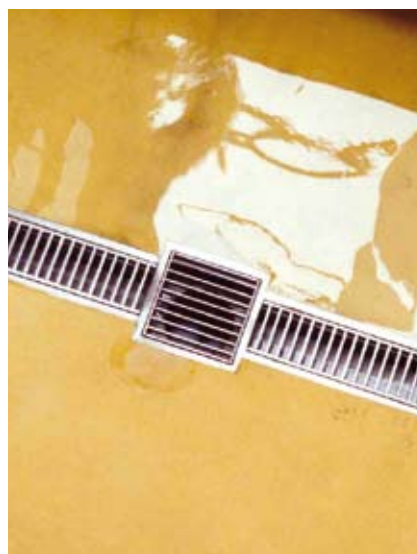
## Test du pendule du TRRL Coefficient de frottement à l'aide de caoutchouc 45

- 24	dangereux
25 - 34	acceptable
35 - 64	satisfaisant
65 -	excellent



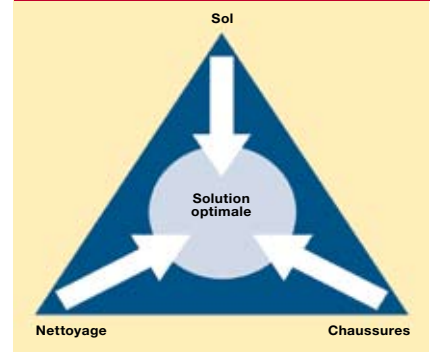
## Résultats sur sol humide

UCRETE® MF	35
UCRETE® TZ	35 - 40
UCRETE® UD200	40 - 45
UCRETE® DP10	45 - 50
UCRETE® DP20	45 - 55
UCRETE® DP30	50 - 60





## La résistance au glissement est un équilibre



On recherche un compromis entre la facilité de nettoyage et la résistance au glissement. Des sols plus lisses peuvent exiger un nettoyage plus fréquent tandis que les sols plus rugueux exigent un nettoyage plus agressif.

La minimisation des glissades, trébuchements et chutes exige une approche globale. Des solutions d'ingénierie ou le changement des méthodes de travail et procédures peuvent s'avérer nécessaires, ainsi que la prise en compte de l'effet du nettoyage et du type de chaussures.



## Conformité à la norme DIN 51130

UCRETE® MF	R10
UCRETE® TZ	
UCRETE® UD200	R11
UCRETE® DP10	R11
UCRETE® DP20	R13 V6
UCRETE® DP30	R13 V8

La norme allemande DIN 51130 mesure le volume de l'espace dans la structure d'un sol (plus le volume est faible, plus le sol est lisse) et l'exprime par une valeur 'V' de V4 à V10.

Cet espace dans la structure de surface permet l'éjection du film de liquide comprimé entre la semelle de chaussure et le sol. La norme DIN 51130 mesure également la résistance au glissement directement sur une surface inclinée, l'inclinaison du sol sur laquelle un homme glisse est enregistrée et reçoit une valeur 'R' de 10 à 13.

R13 est la catégorie offrant la plus grande résistance au glissement lorsque l'inclinaison du sol est supérieure à 35°.

# Revêtements de sols résistants aux températures élevées



Les systèmes uniques UCRETE® à base de résine-ciment polyuréthane supportent des températures de plus de 130°C, tandis que d'autres sols en résine synthétique se ramollissent déjà à des températures de 50°C - 60°C. La formulation spécifique des revêtements de sols UCRETE®, leur permet de résister à des températures élevées et à des situations de chocs thermiques extrêmes. Les revêtements de sol industriels UCRETE® sont capables de résister à des épandements réguliers d'eau bouillante. Un bon support est naturellement exigé dans un environnement fortement sensible à des chocs thermiques extrêmes. Il faut principalement tenir compte des mouvements thermiques possibles du support.





Les revêtements de sols industriels UCRETE® présentent une gamme de finitions de sols disponibles en quatre spécifications d'épaisseurs distinctes, allant de revêtements de 4 mm parfaitement utilisables jusqu'à +60°C à des spécifications de 12 mm convenant pour les environnements les plus exigeants avec déversements occasionnels jusqu'à +150°C.

L'épaisseur croissante protège la surface d'adhérence des contraintes énormes dues à un choc thermique extrême. La surface d'adhérence sous un revêtement de sols UCRETE® de 9 mm atteint une température de 70°C dans les 2 minutes suivant l'épanchement d'eau bouillante à la surface.

Cependant, il n'y a vraisemblablement pas de dommage à craindre lorsque le volume de liquide déversé est faible. Ainsi, par exemple, une tasse de café à +90°C n'endommagera pas un sol de 4 mm, mais un épanchement de 1000 litres à +90°C le ferait probablement.

## Spécifications d'épaisseur

**Sol de 4 mm:**  
entièrement résistant jusqu'à +60°C  
UCRETE® MF, DP, HPQ (PU & EP)

**Sol de 6 mm:**  
entièrement résistant jusqu'à +70°C et  
nettoyage léger à la vapeur  
UCRETE® DP, UD 200, HPQ (PU)

**Sol de 9 mm:**  
entièrement résistant jusqu'à +120°C et  
nettoyage approfondi à la vapeur  
UCRETE® DP, UD 200, TZ, HF100 RT

**Sol de 12 mm:**  
entièrement résistant jusqu'à +130°C avec  
déversement occasionnel jusqu'à +150°C et  
nettoyage approfondi à la vapeur  
UCRETE® UD 200, TZ

# Revêtements de sols résistants aux produits chimiques

Produit chimique	Conc. %	Temp. °C	UCRETE® DP/UD200 TZ/MF/WR HF100RT	Produit chimique	Conc. %	Temp. °C	UCRETE® DP/UD200 TZ/MF/WR HF100RT
Acétaldéhyde	100	20	R	Chlorure de benzoyle	100	20	R
Acétate d'éthyle	100	20	L	Chlorure de calcium	50	20	R
Acétone	100	20	L	Chlorure de méthylène	100	20	L
Acide acétique	10	85	R	Crésols	100	20	L
	25	20	R	Cyclohexane	100	20	R
	25	85	L	Diéthylène glycol	100	20	R
	40	20	R	Diméthylformamide	100	20	NR
	99	20	L	Disulfure de carbone	100	20	L
(glacial)				Eau (distillée)	-	85	R
Acide adipique	-	20	R	Eau chlorée	-	20	R
Acide benzoïque	100	20	R	Eau régale	-	20	L
Acide chloroacétique	10	20	R	Essence	-	20	R
	50	20	L	Essence de térébenthine	-	20	R
Acide chromique	20	20	R	Ethanol	100	20	R
	30	20	R	Ethylène glycol	100	20	R
Acide citrique	60	20	R	Graisses	-	80	R
Acide décanoïque (caprique)	100	20	R	Hexane	100	20	R
	100	60	R	Huile de moteur	-	20	R
Acide formique	40	20	R	Huiles minérales	20	R	R
	70	20	R	Huiles végétales	-	80	R
	90	20	L	Hydroxyde d'ammonium	28	20	R
	100	20	L	Hydroxyde de potassium	50	20	R
Acide heptanoïque	100	60	R	Hydroxyde de sodium	20	20	R
Acide hydrochlorique	10	60	R		20	90	R
	37	20	R		32	20	R
Acide hydrofluorique	4	20	R		50	20	R
	20	20	L		50	60	R
Acide lactique	5	20	R		50	90	L
	25	60	R	Hypochlorite de calcium	-	20	R
	85	20	R	Hypochlorite de sodium	15	20	R
	85	60	R	Isopropanol	100	20	R
Acide laurique	100	60	R	Kérosène	-	20	R
Acide maléique	30	20	R	Lait	-	20	R
Acide méthacrylique	100	20	R	Liquide de frein	-	20	R
Acide nitrique	5	20	R	Méthacrylate de méthyle	100	20	R
	30	20	R	Méthanol	100	20	R
	65	20	L	Méthyléthylcétone	100	20	L
Acide oléique	100	20	R	N,N-diméthylacétamide	100	20	NR
	100	80	R	N-méthyl-pyrrolidone	100	20	NR
Acide phénylsulfurique	10	20	R	Oléum	-	20	L
Acide phosphorique	40	85	R	Paraffine	-	20	R
	50	20	R	Perchloréthylène	100	20	R
	85	20	R	Peroxyde d'hydrogène	30	20	R
Acide picrique	50	20	R	Pétrole brut	-	20	R
Acide sulfurique	50	20	R	Phénol	5	20	L
	98	20	L	Propylène glycol	100	20	R
Acide toluène-sulfonique	100	20	R	Sang	-	20	R
Acide trichloracétique	100	20	L	Saumure	Saturé	20	R
Alcools méthylés		20	R	(chlorure de sodium)			
Anhydride maléique	100	20	R	Skydrol*50084	-	20	R
Aniline	100	20	R	Skydrol® LD4	-	20	R
Antigel (éthylène glycol)	100	20	R	Styrène	100	20	R
Benzène	100	20	L	Sulfate de cuivre (II)	-	20	R
Bière	-	20	R	Tétrachlorure de carbone	100	20	R
Butanol	100	20	R	Tétrahydrofuranne	100	20	L
Caprolactame	100	20	R	Toluène	100	20	R
Carburant aviation	-	20	R	White spirit	-	20	R
Chloroforme	100	20	L	Xylène	100	20	R

R = résistant    L = résistance limitée    NR = non résistant



Les revêtements de sols industriels UCRETE® ont une excellente résistance à une large gamme de produits chimiques, y compris de nombreux acides et solvants organiques qui dégradent rapidement d'autres types de revêtement de sols à base de résine époxydique ou polyuréthane.

Il y a très peu de produits chimiques qui dégradent rapidement les revêtements de sols UCRETE®. Ceux-ci sont marqués 'NR' dans le tableau.

UCRETE® convient pour la réalisation de revêtements de sols dans des zones de production humides, où les produits chimiques marqués 'L' dans le tableau sont utilisés; dans la mesure où l'on respecte des normes raisonnables de nettoyage des locaux. Une attention particulière doit être accordée en cas de fuite de vannes et pompes. Si celles-ci ne sont pas corrigées, les fuites provoquent un environnement d'immersion permanente, et une certaine érosion de la surface est susceptible de se produire.

Les solvants peuvent ramollir l' UCRETE® en cas d'immersion continue pendant plusieurs semaines, mais l' UCRETE® reprendra sa rigidité initiale après élimination du solvant et séchage du sol. Dans la pratique, la plupart des solvants s'évaporeront avant de provoquer le moindre dommage.

Les revêtements de sols industriels UCRETE® ne sont pas affectés par les composés marqués 'R', même après une immersion continue de longue durée.

Une décoloration peut se produire du fait de dépôts de sels, d'impuretés dans des solvants, de colorants puissants et d'acides forts. Ceci n'affecte pas les performances du revêtement de sols.

De tels effets sont minimisés par un bon entretien. Des programmes de nettoyage efficaces améliorent la durée de vie et l'apparence de tout revêtement de sols.

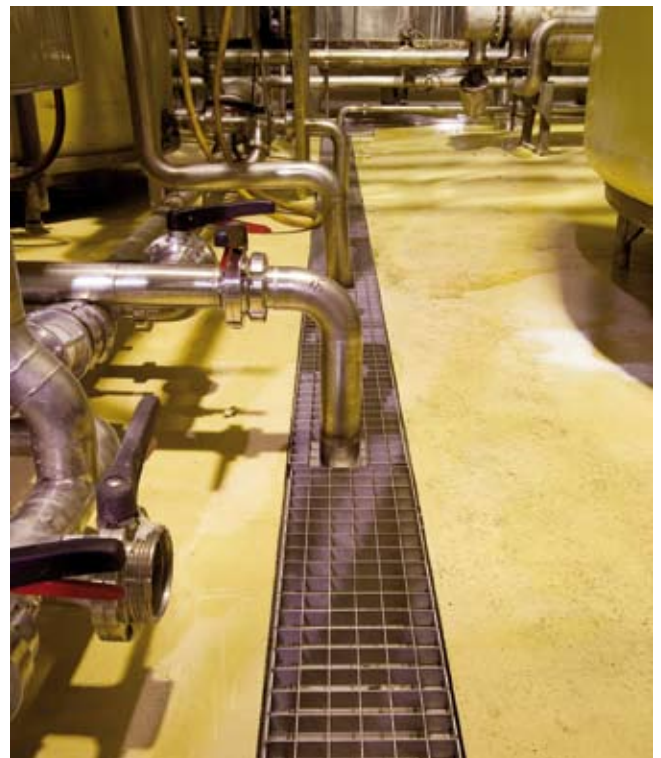
**Les produits chimiques dans l'industrie alimentaire**  
Les revêtements de sols industriels UCRETE® résistent aux produits chimiques alimentaires courants suivants.

Acide acétique, 50%: Utilisé dans la fabrication de vinaigre d'alcool indicatif de la résistance au vinaigre, sauces, etc.

Acide lactique à 30% à +60°C: Indicatif de la résistance au lait et aux produits de laiterie.

Acide oléique, 100% à +60°C: Représentatif des acides organiques formés par l'oxydation des graisses végétales et animales largement rencontrées dans l'industrie alimentaire.

Acide citrique concentré: Se trouve dans les agrumes et représentatif de la large gamme des acidifiants qui peuvent dégrader rapidement d'autres revêtements de sols à base de résine.



*UCRETE® est largement utilisé pour le drainage linéaire, les digues et puisards ainsi que les sols.*

# Nettoyage et hygiène

Partout où on utilise des revêtements de sols, une maintenance adaptée et rigoureuse est nécessaire de façon à garantir la durée de vie ainsi qu'un environnement de travail sûr et attrayant. Toutes les types d' UCRETE® sont denses et inattaquables en profondeur. L' UCRETE® contribue à lutter contre le développement bactérien ou fongique. Les revêtements de sol industriel UCRETE® sont utilisés dans l'ensemble de l'industrie alimentaire et pharmaceutique dans des environnements exigeant les normes d'hygiène les plus élevées.



La nature particulièrement résistante aux produits chimiques des revêtements de sols résine UCRETE® signifie qu'aucun produit de nettoyage disponible dans le commerce n'endommagera le sol s'il est utilisé dans les concentrations normales. Des tâches d'eau difficiles à éliminer peuvent être provoquées par une concentration de solution de nettoyage que l'on a laissée sécher jusqu'à évaporation complète. Il est donc indispensable de rincer et d'éliminer cette solution de manière adaptée, de façon à conserver et pérenniser l'apparence esthétique de vos sols.

Les produits chimiques de nettoyage choisis devraient être appropriés à l'environnement et aux salissures rencontrées. Comme pour toutes les procédures de nettoyage, les résidus doivent être décollés et ensuite évacués de la surface.

L'utilisation d'un équipement de nettoyage mécanique est recommandée pour obtenir les meilleurs résultats, en particulier pour les sols de grande surface.



### Les sols dans l'industrie alimentaire

Les opérations de nettoyage doivent être suffisamment fréquentes pour garantir le maintien d'un environnement de travail propre et sûr.

Enlever les débris, ne pas compter sur les machines de récurage et séchage mécaniques pour enlever les gros morceaux d'aliments et les débris d'emballages.

Si nécessaire, utiliser des agents dégraissants/détergents spécifiques. Les températures élevées dépassant +50°C et l'action mécanique favorisent fortement le décollement des graisses.

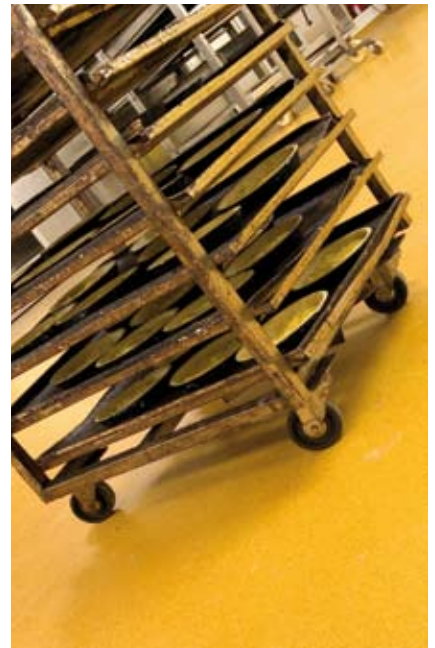
Les agents dégraissants ont besoin de temps pour agir, lors de l'utilisation de machines de récurage et séchage, il est préférable d'appliquer la solution de nettoyage sur le sol, laisser agir et revenir dans la zone après quelques minutes pour le récurage et l'aspiration de la solution de nettoyage.

L'action mécanique facilite le décollement de la saleté.

La solution de nettoyage et la saleté doivent être enlevées avec rigueur pour éviter avec rigueur pour éviter une accumulation formant une couche glissante rendant le sol impropre à sa destination.

Un rinçage efficace est nécessaire pour optimiser les résultats.

**Des tests indépendants réalisés par Campden and Chorleywood Food Research Association en Grande-Bretagne démontrent que UCRETE® UD200, DP20 et DP30 peuvent être efficacement aseptisés à un niveau comparable à la norme utilisée pour l'acier inoxydable.**



# Revêtements de sols antistatiques

En raison de leur excellente résistance à une large gamme de solvants très agressifs, les revêtements de sols industriels UCRETE® sont largement utilisés dans de nombreux domaines où des solvants sont stockés et manipulés. Lorsque des solvants sont utilisés, que ce soit pour les processus ou pour le nettoyage, il y a un risque potentiel de formation de mélanges explosifs vapeur/air. Une décharge électrostatique peut fournir suffisamment d'énergie pour enflammer un tel mélange, provoquant souvent une explosion.

De manière similaire, lorsque des poussières organiques fines sont manipulées ou générées durant le processus, celles-ci peuvent également former des mélanges poudre / air présentant un danger d'explosion de poussière en cas d'ignition. Les revêtements de sols antistatiques UCRETE® offrent des résistances chimiques aux acides, bases et solvants, recommandées dans des zones de production ainsi que les propriétés de conduction statique requises pour la maîtrise de l'électricité statique indésirable.



## Etalon de mesure

### EN 1081

UCRETE® MF AS	$R_g < 10^6 \Omega$
UCRETE® DP20 AS	$R_g < 10^6 \Omega$
UCRETE® TZ AS	$R_g < 10^6 \Omega$

### IEC 61340-5-1

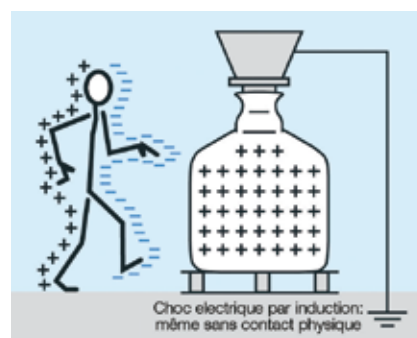
UCRETE® MF AS	$R_g < 10^9 \Omega$
UCRETE® TZ AS	$R_g < 10^9 \Omega$



## Liaisons à la terre

Les liaisons à la terre connectent le revêtement de sols antistatique à la terre et facilitent la dissipation de la charge électrique. Il est préférable de prévoir deux liaisons à la terre, dans des coins opposés du local, afin d'assurer une conductivité si l'une d'elles est endommagée; le sol entier sera encore conforme à la spécification d'origine. Le câble de mise à la terre doit être fourni par l'électricien responsable du site ou du projet. Il est connecté au sol durant l'installation à l'aide d'un ridage à pieds d'oiseaux.

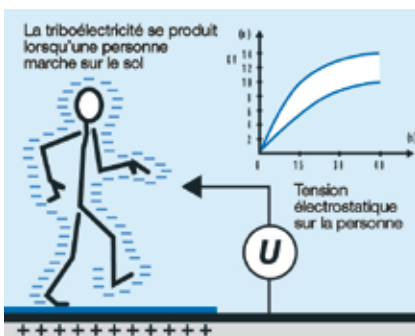
Un revêtement de sol antistatique peut uniquement jouer un rôle dans l'élimination des décharges indésirables d'électricité statique et doit être considéré comme une partie intégrante d'une stratégie d'ensemble. Par exemple, la conception et la mise à la terre de l'installation et de l'équipement, l'utilisation de colliers de mise à la terre ainsi que de chaussures et vêtements appropriés. Pour plus de renseignements, consulter la norme britannique BS5958 'The code of practice for control of undesirable static electricity'.





**L'électricité statique indésirable:**

- conduit à une accumulation indésirable de poussière
- peut provoquer une sensation de gêne
- peut endommager les équipements électroniques
- peut enflammer les mélanges solvant/air ou air/poudre



Les revêtements de sols antistatiques UCRETE® fonctionnent par dissipation de l'électricité statique vers la terre. Afin d'empêcher le personnel travaillant dans la zone d'être chargé par induction ou triboélectricité, le personnel doit être en contact électrique avec le sol, ce qui requiert le port de chaussures antistatiques.

Des tests de laboratoire effectués chez B.E.STAT sur un large éventail de différents types de finitions de sols antistatiques à base de résine ont montré que le potentiel généré par un homme marchant sur un sol en UCRETE® MF AS était significativement plus faible que sur d'autres systèmes de sols. Comme la meilleure défense contre les décharges d'électricité statique est d'empêcher la génération de l'électricité statique pour commencer, ceci fait des revêtements de sols industriels UCRETE®, l'option la plus sûre pour vos sols.

# Sélection de produits

Les revêtements de sols industriels UCRETE® comportent une gamme de finitions de sols robuste issue d'une formule unique de liant à base de résine polyuréthane UCRETE® pour usage intensif. Moyennant une spécification correcte, UCRETE® offrira de nombreuses années de bons services même dans des environnements industriels et de production très agressifs.

Tous les types UCRETE® ont essentiellement les mêmes caractéristiques de résistance aux attaques chimiques données dans les tableaux de résistance chimique. Hormis les environnements très agressifs tels que les drains, digues et puisards dans l'industrie chimique par exemple, la nature des produits chimiques rencontrés est sans influence sur le choix du type UCRETE® à utiliser.



La première exigence à évaluer lors de la sélection de votre sol UCRETE® est la température de service, voir page 6. Ceci détermine l'épaisseur de revêtement requise, qui peut limiter le nombre de finitions appropriées. Dans les zones où le sol risque d'être soumis à des chocs mécaniques importants, la préférence devrait être donnée à des systèmes plus épais.

Le choix de la finition du sol est alors une question d'esthétique et de profil de surface. La texture de surface la plus appropriée pour une application particulière donnée dépendra de la nature des épanchements éventuels à prévoir, du type de travail effectué dans la zone et des niveaux d'entretien et de nettoyage à maintenir.

Notre représentant local se fera un plaisir de vous conseiller.

Le choix d'un sol lisse ou texturé dans des zones de production n'est pas toujours tranché. Prenons par exemple les deux déclarations,

- J'ai des épanchements occasionnels ici, dès lors j'ai besoin d'un sol texturé afin d'éviter les incidents dus aux glissades
- J'ai des épanchements occasionnels ici, dès lors j'ai besoin d'un sol lisse permettant de nettoyer les épanchements rapidement et facilement

peuvent être toutes les deux correctes.

Si les épanchements sont trop fréquents, il peut être problématique de les nettoyer immédiatement, de sorte qu'un sol lisse serait glissant.

Si l'épanchement est toxique, il est parfois nécessaire de l'éliminer immédiatement, afin que le risque de glissade ne se pose pas.

<b>UCRETE® MF</b>	4-6 mm	lisse
<b>UCRETE® MF AS</b>	4-6 mm	lisse, antistatique
<b>UCRETE® HPQ</b>	4-6 mm	coloré avec quartz
<b>UCRETE® DP10</b>	4-9 mm	texture légère
<b>UCRETE® DP20</b>	4-9 mm	texture moyenne
<b>UCRETE® DP20 AS</b>	6 mm	texture moyenne, antistatique
<b>UCRETE® DP30</b>	4-9 mm	texture marquée
<b>UCRETE® UD200</b>	6-12 mm	texture légère
<b>UCRETE® TZ</b>	9-12 mm	terrazzo
<b>UCRETE® TZ AS</b>	9-12 mm	terrazzo, antistatique



Les revêtements de sols industriels UCRETE® offrent une variété de textures allant d'une surface lisse à des surfaces fortement texturées antidérapantes, de multiples apparences de finitions, de unies à TERRAZZO en passant par quartz colorés et des épaisseurs de 4 à 12 mm. Autant de critères permettant d'adapter le sol en fonction de vos besoins spécifiques de projet obtenant ainsi la solution de revêtement de sol la plus appropriée.



# Solutions intelligentes de BASF Construction Chemicals

Quelles que soient vos problèmes de construction, en dépit de l'ouvrage que vous voulez réaliser, BASF Construction Chemicals a pour vous une solution intelligente et réussie. Nos marques leader offrent une large gamme de technologie prouvée qui vous aide à construire un monde meilleur.

- Emaco®** - Systèmes de réparation du béton
- MBrace®** - Systèmes de renfort de structure carbone
- Masterflow®** - Scelllements et calages de précision
- Masterflex®** - Joints et mastics d'étanchéité
- Masterseal®** - Revêtements de protection et d'étanchéité
- Concresive®** - Collages structurels et résines d'injection
- Conideck®** - Membrane d'étanchéité polyuréthane
- Coniroof®** - Membrane PU d'étanchéité de toiture
- Conibridge®** - Membrane PU d'étanchéité des tabliers de ponts
- Masterstop®** - Revêtements industriels et décoratifs
- Ucrete®** - Revêtements de sols PU haute performance
- PCI®** - Produits et systèmes pour la pose du carrelage

**BASF Nederland B.V.,  
Construction Chemicals**  
Karolusstraat 2  
4903 RJ Oosterhout (N.B.)  
Postbus 132  
4900 AC Oosterhout (N.B.)  
Nederland

basf-cc-nl@basf.com  
www.basf-cc.nl  
T +31 (0)162 47 66 60  
F +31 (0)162 42 96 94

**S.A. BASF Construction  
Chemicals Belgium**  
Industrieterrein  
'Ravenshout' 3711  
Nijverheidsweg 89  
3945 Ham  
België

basf-cc-be@basf.com  
www.basf-cc.be  
T +32 (0)11 34 04 31  
F +32 (0)11 40 13 92

*BASF est le leader mondial de la chimie - The Chemical Company. En tant que partenaire fiable, nous contribuons à la réussite de nos clients dans la plupart des industries. En proposant des solutions intelligentes et des produits de grande qualité, en développant des nouvelles technologies et innovations, nous ouvrons de nouvelles opportunités de marché pour nous et nos clients. Nous allions la réussite économique à la protection de l'environnement et à la responsabilité sociale. Nous cherchons de façon active des réponses aux défis globaux, tels que la protection du climat, l'efficacité énergétique, l'alimentation et la mobilité. Ainsi nous assurons un avenir meilleur pour nous-mêmes et les générations futures. BASF emploie plus de 95.000 personnes et a réalisé en 2007 un chiffre d'affaires de 58,0 milliard d'euros. Vous trouverez plus d'informations à propos de BASF sur [www.basf.com](http://www.basf.com).*

  
The Chemical Company