



Dossier de presse

Lisses, 6 février 2019

Ucrete, le sol le plus résistant au monde, fête ses 50 ans

- » Des revêtements de sol adaptés aux environnements les plus exigeants**
- » Des milliers de références dans le monde**
- » Une installation rapide et maîtrisée**

Le revêtement de sol le plus résistant au monde fête un événement majeur : il y a 50 ans, la technologie à l'origine de la gamme Ucrete était brevetée.

Une formulation unique confère aux revêtements de la gamme Ucrete une résistance exceptionnelle aux agressions chimiques, aux contraintes mécaniques extrêmes et aux chocs thermiques. Les revêtements Ucrete sont particulièrement destinés aux environnements de production les plus exigeants que l'on rencontre fréquemment dans l'industrie agroalimentaire, chimique ou pharmaceutique. Ils forment une protection homogène et monolithique qui peut être déclinée dans une des versions autolissantes ou semi-lisses de la gamme. La maîtrise du profil de surface améliore significativement les conditions d'hygiène et de sécurité au travail. Selon les versions, un revêtement Ucrete peut être installé en quelques jours, voire en quelques heures pour la série Fast. La qualité de l'installation, réalisée par des applicateurs spécialisés, conditionne la durée de vie du revêtement qui peut conserver ses propriétés intactes pendant des dizaines d'années.

.../...

Le développement de la gamme Ucrete débuta à la fin des années 1960 dans le cadre d'un projet de recherche dont l'objectif était de parvenir à formuler un revêtement de sol résilient et durable à destination de l'industrie chimique. La solution idéale consistait en la combinaison d'agrégats spéciaux et d'une résine polyuréthane dont la réaction de polymérisation en milieu aqueux était parfaitement maîtrisée. « Les propriétés des revêtements de la gamme Ucrete – dont le nom est la contraction de Urethane et Concrete – étaient simplement révolutionnaires », explique Philip Ansell, Marketing Manager, Ucrete Industrial Flooring Europe chez BASF. « Ucrete n'était pas sensible à l'humidité du béton, ce qui lui permettait d'être installé très rapidement. C'était idéal dans le cadre de travaux de rénovation car cela offrait de pouvoir minimiser les arrêts de production. A cette époque, les autres technologies à base de résine nécessitaient une application sur un substrat parfaitement sec – une exigence qui requérait un temps de préparation supplémentaire. »

Depuis, sollicitées pour leur résilience et leur durabilité, les solutions Ucrete ont trouvé de nombreux autres domaines d'application dans le monde. « Une des plus anciennes références Ucrete encore en service a été réalisée en 1982 dans une brasserie au Nigeria », indique Philip Ansell, qui a récemment fait la démonstration des propriétés exceptionnelles de la gamme Ucrete dans une vidéo intitulée Ucrete Destruction Challenge. « En 1975, une entreprise internationale spécialisée dans la fabrication de boissons non alcoolisées choisit Ucrete pour revêtir les sols de son usine de production en Irlande. Ce choix fut par la suite étendu à l'ensemble de ses usines dans le monde. Nos clients savent qu'ils peuvent compter sur les performances et la durabilité des sols Ucrete – et c'est ce qui leur importe le plus. L'innovation a été l'une de nos principales préoccupations depuis 1960. Nos investissements répétés dans la recherche et le développement nous ont conduit à des étapes majeures :

- 1982 : Le premier revêtement de sol terrazzo aux propriétés antistatiques destiné à l'industrie pharmaceutique
- 1993 : Le premier mortier fluide résistant aux chocs thermiques
- 2003 : Les premiers systèmes offrant une variété de profils de surface contribuant à une amélioration des conditions de sécurité dans l'industrie agroalimentaire
- 2011 : Le premier revêtement Ucrete à polymérisation rapide destiné au marché de la rénovation
- 2018 : Le premier mortier antistatique résistant aux chocs thermiques sévères

L'ensemble de la gamme Ucrete a été certifiée « Indoor Air Comfort Gold » par le laboratoire indépendant Eurofins. Cette certification consacre une démarche menée par le groupe BASF depuis de nombreuses années visant à réduire les émissions de COV (Composés Organiques Volatils) et améliorer la QAI (Qualité de l'Air). La polyvalence des sols Ucrete et leurs propriétés uniques – résistance aux agressions chimiques, mécaniques et thermiques ; longévité exceptionnelle ; hygiène ; variété de profils de surface ; conductivité électrique – en font la solution idéale pour l'industrie agroalimentaire, chimique ou pharmaceutique ainsi que l'industrie aéronautique, électronique ou encore textile. En résumé, Ucrete convient parfaitement aux environnements industriels les plus exigeants.

Disponible à l'origine en deux versions – autolissant et texturé –, la gamme Ucrete s'est progressivement élargie et comprend à présent plus d'une douzaine de revêtements répondant à des besoins et des contraintes spécifiques. Chacun d'entre eux bénéficie des mêmes propriétés de résistance et de durabilité. Les sols Ucrete sont mis en œuvre dans le monde entier par des applicateurs spécialisés. « Installés dans les règles de l'art, nos sols offrent une performance durable », affirme Ansell. « En ce sens, nous contribuons à la durabilité dans la construction ; quoi de plus impactant que la destruction d'un sol après seulement cinq ou dix ans de service ? De plus en plus d'industriels optent pour une solution à long terme, s'épargnant ainsi les désagréments d'un arrêt de production ou le coût d'une rénovation. Rien qu'en 2018, plus de cinq millions de mètres carrés de sols Ucrete ont été installés. L'engagement de BASF se poursuit au travers d'un programme de recherche dont l'ambition est l'amélioration permanente des solutions existantes et le développement d'innovations répondant au mieux aux besoins de nos clients, notamment en matière d'esthétique et de facilité de mise en œuvre.

Vous trouverez davantage d'information sur nos produits et solutions à l'adresse :

www.ucrete.basf.com

Master Builders Solutions de BASF

La marque Master Builders Solutions® regroupe toute l'expertise de BASF dans la chimie de la construction. Nos solutions sont destinées aux nouvelles constructions autant qu'aux travaux de réparation, de maintenance ou de rénovation de structures existantes. Master Builders Solutions s'appuie sur plus d'un siècle d'expérience acquis par BASF dans le secteur de la construction.

Notre expertise locale tire parti de l'expérience acquise grâce aux innombrables projets de construction auxquels nous avons participé à travers le monde.

La large gamme de produits regroupée sous la marque Master Builders Solutions comprend les adjuvants du béton, les additifs pour ciment, les solutions pour les travaux souterrains, les solutions pour les sols industriels et décoratifs, les solutions d'imperméabilisation, les systèmes d'étanchéité, les produits de réparation et de protection du béton ainsi que les mortiers industriels.

La division Construction Chemicals

Les 6.500 collaborateurs de la division Construction Chemicals forment une communauté mondiale d'experts de la construction. Afin de résoudre les problèmes spécifiques, de la conception à la réalisation d'un projet, nous nous appuyons sur notre savoir-faire, notre expertise régionale ainsi que sur l'expérience acquise dans de nombreux projets de construction internationaux. Nous tirons parti des technologies de BASF, de nos connaissances approfondies et de notre engagement envers la construction durable afin de proposer à nos clients les solutions techniques répondant à leurs attentes.

Nos sites de production et nos représentations commerciales sont présents dans plus de 60 pays. En 2018 notre chiffre d'affaires s'élève à 2,4 milliards d'euros.

À propos du groupe BASF

BASF crée de la chimie depuis 150 ans. Son portefeuille d'activités est composé de six segments : chimie, produits d'ennoblissement, systèmes pour l'industrie, agroalimentaire, soins, solutions pour l'agriculture. Nous associons succès économiques, responsabilité sociale et protection de l'environnement. Grâce à nos Centres R & D, nous innovons et contribuons aux succès de nos clients, nous répondons aux besoins actuels et futurs de la société.

Nos produits et systèmes aident à préserver les ressources naturelles, à assurer une alimentation et une nutrition saines, à améliorer la qualité de vie. Cette contribution, nous l'avons résumée dans notre objectif d'entreprise : nous créons de la chimie pour un avenir durable. En 2018, BASF a réalisé un chiffre d'affaires de 63 milliards d'euros et emploie plus de 122 000 collaboratrices et collaborateurs. BASF est cotée aux bourses de Francfort (BAS), de Londres (BFA) et de Zürich (BAS). Pour plus d'informations sur BASF, consultez notre site internet www.basf.com