



# Communiqué de presse

P123/19e  
Le 6 février 2019

## **50<sup>e</sup> anniversaire de Ucrete : le sol le plus résistant au monde depuis 1969**

- » Le revêtement de sol idéal pour les environnements les plus éprouvants**
- » Fonctionnel depuis des décennies**
- » Mise en œuvre simple et rapide**

Le revêtement de sol le plus résistant au monde de la gamme Master Builders Solutions célèbre un anniversaire qui fera date : cela fait 50 ans que la solution Ucrete pour revêtements de sol a été brevetée. Ucrete est formulée au départ d'une technologie unique à base de résine qui confère à ces revêtements une résistance exceptionnelle aux produits chimiques agressifs, aux impacts mécaniques extrêmes et aux chocs thermiques. Les sols en Ucrete conviennent particulièrement pour une utilisation dans les espaces de fabrication soumis à des contraintes agressives, comme dans l'industrie agro-alimentaire, la chimie et l'industrie pharmaceutique, par exemple. Ils forment des surfaces homogènes caractérisées par un minimum de joints et présentent si nécessaire des propriétés antidérapantes qui permettent de créer des environnements de travail sûrs et hygiéniques. Impénétrables et imperméables, les surfaces en Ucrete conservent leur stabilité jusqu'à des températures pouvant s'élever à 130 °C et répondent aux exigences les plus strictes en termes d'hygiène. En fonction de la variante choisie, un sol en Ucrete peut être réalisé en quelques heures ou quelques jours et, si le produit est appliqué correctement, conserve sa fonctionnalité pendant plusieurs dizaines d'années.

Le développement de Ucrete remonte à la fin des années 1960 et s'inscrivait à l'époque dans le cadre d'une étude portant sur un revêtement de sol résilient, durable et facile à

mettre en œuvre dans les usines chimiques. La solution idéale s'est avérée être la combinaison de polyuréthane comme ingrédient de base, d'une réaction contrôlée à l'eau préalablement à l'application et d'additifs jusqu'alors exclusivement utilisés avec le béton.

« Les propriétés de Ucrete - dont l'appellation combine uréthane et concrete (béton en anglais) - étaient tout bonnement révolutionnaires », déclare Philip Ansell, Marketing Manager, Ucrete Industrial Flooring Europe chez BASF. « Ucrete s'est révélé insensible à l'humidité résiduelle subsistant dans le support, ce qui signifie qu'il pouvait être mis en œuvre rapidement, soit la solution idéale pour les travaux de rénovation qui, depuis lors, n'ont pratiquement plus jamais nécessité la mise à l'arrêt des installations. Les solutions à base de résine disponibles jusqu'alors imposaient que le substrat soit parfaitement sec - une étape préparatoire qui exigeait (et exige toujours) une solide dose de temps et d'efforts. »

Depuis lors, les solutions Ucrete pour revêtements de sol industriel ont trouvé une multitude d'applications dans le monde entier, partout où la résilience et la durabilité étaient les critères prioritaires. « L'un des plus anciens sols réalisés en Ucrete et toujours en service a été installé dans une brasserie au Nigéria, en 1982 », indique Ansell, qui n'a documenté que récemment la résilience exceptionnelle de ce revêtement de sol en lançant le « Ucrete Destruction Challenge ». « En 1975, un grand fabricant international de boissons non alcoolisées a doté l'une de ses usines irlandaises d'une solution Ucrete ; depuis lors, il a étendu l'usage régulier des revêtements de sol Ucrete dans ses diverses usines du monde entier. Nos clients savent qu'ils peuvent compter sur la performance et la durabilité de nos systèmes de revêtements de sol Ucrete - et ils veulent sans cesse retrouver cette même fiabilité. L'innovation a été notre principal moteur de recherche depuis 1960 et les investissements importants que nous avons consentis en R&D au fil des ans nous ont permis de marquer l'histoire de quelques jalons :

- 1982 : Le premier revêtement de sol hygiénique et antistatique en terrazzo pour l'industrie pharmaceutique ;
- 1993 : La première chape à usage intensif offrant une résistance thermique, par une application ergonomique ;
- 2003 : Les premiers systèmes intégrant des profils antidérapants spécifiques pour répondre aux exigences majeures de sécurité de l'industrie agro-alimentaire ;
- 2011 : Les premiers systèmes non contaminant à séchage rapide, permettant de minimiser les durées d'arrêt des installations, même en conditions de températures froides ;
- 2018 : Un revêtement de sol monolithique, antistatique et résistant aux chocs thermiques. »

La très faible teneur en COV de Ucrete, authentifiée par des organismes extérieurs comme Eurofins qui a décerné au produit le certificat « Indoor Air Comfort Gold », combinée à sa polyvalence et à ses propriétés spécifiques - résistance aux produits chimiques extrêmes, aux impacts mécaniques et aux chocs thermiques; durabilité pendant des décennies sans requérir beaucoup d'entretien; hygiène; caractère antidérapant et conductivité électrostatique, si nécessaire - font de Ucrete la solution de revêtement de sol parfaite pour l'industrie agro-alimentaire, chimique et pharmaceutique, ainsi que dans le domaine de l'aérospatial, l'électronique, l'ingénierie, l'industrie textile et minière - bref, partout où une résistance aux conditions d'utilisation agressives est un impératif.

Alors qu'elle n'était initialement disponible qu'en deux variantes - lisse et rugueuse -, la gamme de produits a été affinée et élargie ; elle compte désormais plus d'une douzaine de solutions différentes répondant à un large panel d'exigences particulières. Toutes partagent néanmoins la même résistance et la même durabilité supérieures. Les solutions de revêtement de sol Ucrete sont disponibles partout via nos applicateurs spécialisés. « Correctement spécifiés et réalisés, nos revêtements de sol offrent une performance à très long terme », précise Ansell. « Ainsi, nous apportons nous aussi notre pierre à l'édifice de la durabilité, car qu'y a-t-il de pire comme gaspillage que de devoir remplacer un revêtement de sol après cinq ou dix ans seulement ? Les clients sont de plus en plus nombreux à opter pour les avantages réels d'un revêtement de sol longue durée, qui permet d'éviter les arrêts de production et le coût d'une rénovation ou d'un remplacement à court terme. Rien qu'en 2018, plus de cinq millions de mètres carrés de surface au sol ont été enduits d'un revêtement Ucrete. Nous nous engageons à poursuivre nos investissements intensifs dans notre portefeuille de produits afin de les améliorer encore et de développer de nouvelles solutions collant plus étroitement aux besoins de nos clients, mais aussi à proposer des finitions encore plus esthétiques et des moyens de mise en œuvre encore plus ergonomiques. »

Vous trouverez de plus amples informations sur nos produits et solutions de système sur le site internet : [www.ucrete.basf.com/be](http://www.ucrete.basf.com/be)

### **À propos de la division Construction Chemicals**

La division Construction Chemicals de BASF offre, sous la marque Master Builders Solutions, des solutions chimiques de pointe pour la construction, le maintenance, la rénovation et la réparation des constructions.

La marque Master Builders Solutions jouit d'une solide expérience de plus de 100 ans dans le secteur de la construction. La gamme complète reprise sous la marque Master Builders Solutions comprend des solutions durables destinées aux constructions neuves, à la maintenance, à la réparation et à la rénovation de structures, à savoir des adjuvants pour le béton, des additifs pour le ciment, des solutions chimiques pour la construction souterraine, des solutions d'imperméabilisation,

des matériaux d'étanchéité, des solutions de réparation et de protection, des mortiers de scellement ainsi que des solutions de revêtement de sol très performantes.

La marque Master Builders Solutions s'appuie sur une communauté mondiale d'experts en construction de BASF, app 6.500 employés. Afin de résoudre les défis de construction spécifiques à nos clients, de la conception à l'achèvement d'un projet, nous combinons nos savoir-faire acquis dans différents domaines d'expertise et différentes régions, et utilisons l'expérience acquise dans de nombreux projets de construction aux quatre coins du monde. Nous exploitons les technologies globales de BASF ainsi que notre maîtrise des besoins locaux en matière de construction pour mettre au point des solutions innovantes qui favorisent la réussite des projets de nos clients et assurent une construction durable.

La division exploite des bureaux de ventes et des sites de production dans plus de 60 pays et réalise un chiffre de vente d'environ de €2.4 billion en 2017.

Pour plus d'informations, rendez-vous sur : [www.master-builders-solutions.basf.com](http://www.master-builders-solutions.basf.com)

## À propos du groupe BASF

BASF crée de la chimie pour un avenir durable. Nous associons succès économique, responsabilité sociale et protection de l'environnement. Plus de 115.000 collaborateurs contribuent aux succès de nos clients dans presque tous les secteurs et dans presque tous les pays du monde. Notre portefeuille d'activités comprend des produits chimiques, des matières plastiques, des produits d'ennoblissement, des produits pour l'agriculture ainsi que du pétrole et du gaz. En 2017, BASF a réalisé un chiffre d'affaires plus que €60 milliards. BASF est cotée aux bourses de Francfort (BAS), Londres (BFA) et de Zürich (BAS).

Pour plus d'informations sur BASF, consultez notre site internet [www.basf.com](http://www.basf.com)