

viacor.



VIASOL

INDUSTRIE SYSTEME

Ohne fehlt was.

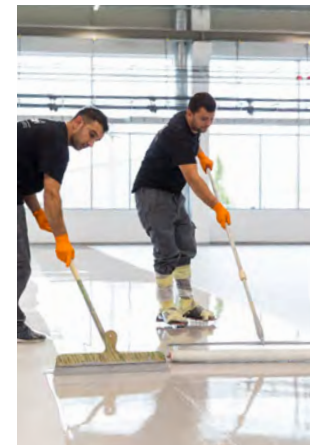


SEIT JAHREN DIE GUTE ADRESSE
FÜR INNOVATIVE UND INDIVIDUELLE
KUNSTHARZ-BODENSYSTEME

Wir, die **VIACOR Polymer GmbH** mit Sitz in Rottenburg am Neckar, bieten unseren Kunden eine große Bandbreite unterschiedlichster Bodenbeschichtungssysteme – von klassischen Fußbodenbeschichtungen über hochbelastbare, ableitfähige, dekorative oder chemikalienbeständige Spezialsysteme bis hin zu Parkdeckbeschichtungen.

Zu unserer Sportbodenmarke **PORPLASTIC** gehören Sporthallenböden, Laufbahnen für Stadien, Tennis Courts, Multifunktionsspielfelder und Fallschutzbeläge.

INHALT



S. 04
VIASOL
INDUSTRIE SYSTEME

S. 06
AUTOMOTIVE

S. 08
CHEMIE

S. 11
ELEKTRONIK

S. 12
FOOD & BEVERAGE

S. 14
LOGISTIK

S. 16
MASCHINENBAU

S. 18
PHARMA

S. 20
TECHNISCHE INFORMATIONEN



INDUSTRIE SYSTEME



**ELEKTRONIK, AUTOMOTIV, LEBENSMITTEL, CHEMIE,
PHARMA, MASCHINENBAU UND VIELE WEITERE
BRANCHEN NUTZEN DIE FUNKTIONELLEN BODEN-
BESCHICHTUNGEN FÜR IHRE NUTZFLÄCHEN.**

Das moderne nachhaltige Bauen dient dem Schutz von Mensch und Umwelt und beginnt bereits in der Planungsphase. Berücksichtigt wird der komplette Lebenszyklus eines Gebäudes von der Planung über die Auswahl der Baustoffe bis hin zum Rückbau. Die **VIACOR** Bodenbeschichtungssysteme erfüllen alle Normen für nachhaltiges Bauen überdurchschnittlich und können problemlos eingesetzt werden.

Die **GREEN LINE ECO VIASOL** Systeme sind lösemittelfreie, emissionsarme, nachhaltige und mit dem Zertifikat TÜV-PROFiCERT-product Interior zertifizierte Bodenbeschichtungssysteme.

Das **TÜV-PROFiCERT-Product Interior Zertifikat** bestätigt zudem die Einhaltung von Emissionsgrenzwerten nach folgenden Regelwerken:

- Deutschland: AgBB mit erhöhten Anforderungen an den VOC Grenzwert nach 28 Tagen
- Frankreich: Emissionsklasse A+ nach französischer VOC-Verordnung
- Belgien: Emissionsklasse nach belgischer VOC-Verordnung
- Finnland: Finnische M1-Klassifizierung (Geruchsprüfung und Geruchsverträglichkeit)
- BREEAM: Exemplary Level
- LEED v4



Ebenso erbringen die Systeme mit der Einstufung PREMIUM den MVV TB Nachweis – Anhang 8. Hier geht es im Wesentlichen um Gesundheits- und Hygieneanforderungen zum Schutz der Gesundheit und des Wohlbefindens der Menschen. Bauteile und Baustoffe können durch Emissionen zur Raumluftverunreinigung beitragen und sich erheblich auf die Gesundheit auswirken. (DIBt)

Funktionelle Bodenbeschichtungen sind wichtige Bestandteile gewerblicher Produktionsstätten und wichtig, um störungsfreie Produktionsabläufe zu gewährleisten. Je nach Anwendungsbereich und Branche leistet ein Bodensystem einen entscheidenden Beitrag zur Einhaltung der Qualitätsstandards.

Die Intensität der mechanischen Belastung und die Art der zu verarbeitenden Stoffe bestimmt hierbei die Anforderung an die Funktionalität der Beschichtung. Beispielsweise sind empfindliche Prozesse wie die Herstellung von Computerchips ohne leitfähigen Boden nicht umsetzbar. Und chemische Produktionsstätten sind nur mit geprüften und zugelassenen Bodensystemen nach den bauaufsichtlichen Grundsätzen für Gewässerschutzbeschichtungen (§ 62 WHG) erlaubt.

Die **VIACOR** Bodenbeschichtungssysteme wurden so entwickelt, dass sie den Anforderungen bestimmter Anwendungsbereiche entsprechen. Natürlich können sie aber auch maßgeschneidert erstellt, aufgebaut und angepasst werden. Dies hängt von den Anforderungen, von mechanischen, thermischen und chemischen Belastungen, von Emissionsarmut, der Optik oder auch weiteren individuellen Wünschen des Bauherrn ab.

Bei der Planung eines Neubaus oder der Renovierung einer Produktionsstätte bietet sich eine fachmännische Beratung an. Besonders bei der Sanierung ist eine Besichtigung vor Ort zur Prüfung des Untergrunds durch unsere Spezialisten empfehlenswert.

AUTOMOTIVE

/ AB- /LEITFÄHIG

/ MECHANISCH BELASTBAR – durch statische und dynamische Belastungen

/ RUTSCHHEMMEND von R9–R13

/ CHEMISCH BESTÄNDIG

Eine Branche im Wandel! Die Automobilindustrie steht derzeit vor radikalen Veränderungen, die Herausforderungen und Chancen mit sich bringen: Kundenwünsche nach smarten Extras und der Klimawandel erfordern eine rasche Entwicklung in Bereichen wie Digitalisierung, Ökologie, Elektrifizierung und Automatisierung.

Differenzierungsmerkmale, die sich den Automobilherstellern bieten, sind digitale und vernetzte Applikationen im Cockpit. Ähnlich dem Smartphone erzeugen Dienstleistungsangebote wie Infotainment, Prädiktive Instandhaltung und Connected Cars ein neues Geschäftsmodell mit SaaS („Software as a Service“).

Nicht nur die Fahrzeuge selbst ändern sich: Neben der Digitalisierung erfordert zudem die Elektrifizierung der Antriebe völlig neue Fertigungsprozesse. Nachhaltige Produktionsstätten mit zukunftsorientierten, klimafreundlichen Einrichtungen sind erfolgsentscheidend.

Die zukünftigen Produktionshallen der Automobilbranche stellen höchste Anforderungen an die Industrieböden. Eigenschaften wie Ableit- und Leitfähigkeit, mechanische und chemische Belastbarkeit, Befahrbarkeit und Rutschfestigkeit, die Vermeidung von Stolperfallen und Verschleißbeständigkeit sind die Mindestvoraussetzungen an das Bodensystem. Gerade im Facility Management ist nicht nur die Zweckmäßigkeit wichtig, sondern auch Nachhaltigkeit der Produkte und der Entwicklung werden in Zukunft für Verbraucher und Mitarbeiter eine immer größere Rolle spielen.



CHEMIE

- / HÖCHST CHEMIKALIENBESTÄNDIG – WHG
- / FLÜSSIGKEITSDICHT
- / FUGENLOS
- / PFLEGELEICHT einfache Reinigung und Pflege

Zusätzlich zu den betrieblichen Anforderungen sind bei der Verarbeitung chemischer Stoffe auch gesetzliche Bestimmungen zu erfüllen. Das Bundesministerium für Umwelt, Naturschutz und nukleare Sicherheit (BMU) erklärte den Schutz der Gewässer für die Gesundheit der Bevölkerung, zum Erhalt der natürlichen Lebensgrundlagen und als Voraussetzung für wirtschaftliche Entwicklung als unverzichtbar. Da wassergefährdende Stoffe zu nachteiligen Veränderungen der Wasserbeschaffenheit führen, dürfen sie unter keinen Umständen ins Grundwasser gelangen. Deshalb müssen bei der Verarbeitung von wassergefährdenden Stoffen geprüfte und zugelassene Bodensysteme nach den bauaufsichtlichen Grundsätzen der Gewässerschutzverordnung (§ 62 WHG) verlegt werden. Der Schutz des Grundwassers hat für jede mit Gefahrenstoffen arbeitende Produktionsstätte oberste Priorität.

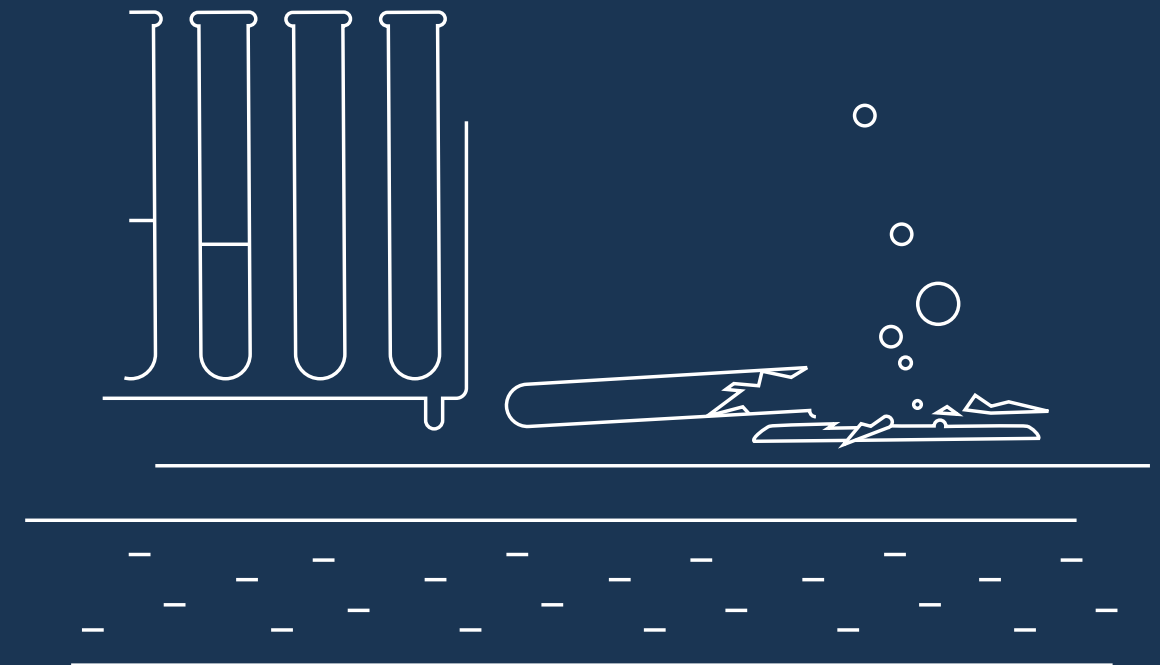
Je nach Zusammensetzung können chemische Substanzen sehr aggressiv reagieren, wenn sie mit anderen Stoffen in Berührung kommen. Deshalb müssen Bodenbeschichtungen chemisch hochbeständig sein und Stoffe wie Säuren, Laugen oder Öle dürfen keine Beeinträchtigung des Bodensystems auslösen.



Zum Schutz der Produktionsmitarbeiter müssen begeh- und befahrbare Flächen rutschhemmend ausgeführt sein und dürfen keine gefährlichen Stolperfallen aufweisen. Umso wichtiger ist es, dass Abflüsse und Rinnen in den Bodenbelag so integriert sind, dass eine homogene, ebene Fläche entsteht. Eine gute Trittsicherheit auch bei Nässe und Pfützenbildung zeichnet ein fugenloses Beschichtungssystem aus.

Zu den Standardanforderungen gibt es weitere Kriterien, die je nach Anwendungsbereich erfüllt werden müssen. Das System **VIASOL WHG conductive** ist nicht nur ein mechanisch und chemisch hochbeständiger Boden, sondern zudem auch elektrisch ableitfähig und antistatisch.

WHG-Bodenbeschichtungen von **VIACOR** halten Chemikalienbelastungen entsprechend den gesetzlichen Anforderungen stand – im Normalbetrieb sowie im Störfall. Ständige Labor- und Produktionskontrollen bestätigen die durchgängige Qualität der Produkte in jeder Charge. Die Ausführung der **WHG**-Beschichtung durch zugelassene Fachbetriebe garantiert die Funktionalität vor Ort.



**WHG-BODENBESCHICHTUNGEN HALTEN
CHEMIKALIENBELASTUNGEN ENTSPRECHEND
DEN GESETZLICHEN ANFORDERUNGEN STAND
– IM NORMALBETRIEB UND IM STÖRFALL.**



ELEKTRONIK

/ AS / ESD / EX-ZONE

/ RUTSCHHEMMEND von R9–R13

/ PFLEGELEICHT einfache Reinigung und Pflege

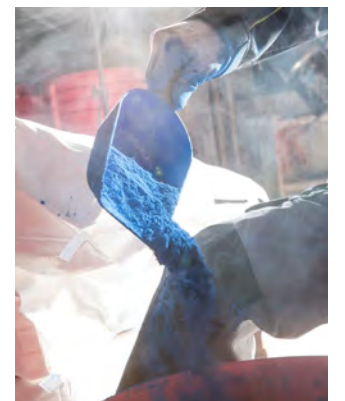
/ MECHANISCH BELASTBAR – durch statische und dynamische Belastungen

Elektrostatische Aufladungen stellen in der Elektronikindustrie eine Gefahr für Bauelemente und Baugruppen dar. Zu den empfindlichen Bauelementen zählen elektronische, elektrische und optoelektronische Elemente. Dabei gilt: Je höher die Integration, je kleiner die Teile und je größer die Leistungsfähigkeit, desto gefährlicher ist die Elektrostatik. Elektrostatik kann besonders bei Halbleitern, SMD-Kondensatoren, Schaltungen bei Hochfrequenztechniken, Diodenlasern oder Feldeffekttransistoren die Ursache für teure Garantieschäden sein.

Zum Schutz dieser Produkte werden sogenannte ESD-Bereiche in der Verarbeitung errichtet (*ESD = engl. electrostatic discharge*). Diese bestehen ausschließlich aus leitfähigen Materialien. Besonders der Boden als größte Fläche muss ableitfähig sein. Die ableitfähigen **VIASOL ESD** und **conductive** Beschichtungssysteme transportieren in Verbindung mit ableitfähigem Schuhwerk elektrostatische Ladungen zuverlässig und sofort vom Entstehungsort weg.

Statische Entladungen durch hohe Stromspannungen können überall dort, wo brennbare oder explosive Stoffe hergestellt werden, zu Explosionen führen. Die Vorschrift für diese „Ex-Zonen“ – z. B. Lösemittelager und Lager für brennbare Stoffe, Produktionsstätten mit Umgang von brennbaren Stäuben und Chemikalien, sowie Operations- und Intensivmedizinräume – schreibt zwingend den Einbau von ableitfähigen Böden vor.

Die elektrisch ableitfähigen Beschichtungssysteme **VIASOL UNIVERSAL vortex**, **VIASOL DESIGNconductive** oder **VIASOL PERMconductive** vermeiden parasitäre Aufladungen und verhindern die Gefahr einer Explosion. Wichtig ist hierbei die fachgerechte Pflege dieser Beschichtungen.



FOOD & BEVERAGE

/ HYGIENISCHE OBERFLÄCHEN

/ TEMPERATUR- & SCHOCKBESTÄNDIG

/ KÄLTERESISTENT bis -45 °C temperaturbeständig

/ RUTSCHHEMMEND von R9–R13

/ MECHANISCH BELASTBAR – durch statische und dynamische Belastungen

Bei der Lebensmittelherstellung werden Fußböden chemisch, mechanisch und thermisch stark belastet. Die Resistenz gegen diese Belastungen ist allerdings nicht die einzige Anforderung an den Industrieboden: Auf dem häufig nassen Boden muss die Sicherheit der Mitarbeiter garantiert sein. Die **VIACRETE** Beschichtungen bieten eine hohe und individuelle Sicherheit. Je nach Bedarf kann eine Rutsicherheit von R 9 bis R 13 gewählt werden, womit alle Voraussetzungen für die Lebensmittelherstellung erfüllt werden können.

Durch die tägliche Reinigung mit chemischen Reinigungs- und Desinfektionsmitteln werden die Böden beansprucht. Brauereien, Molkereien, Fleischereien und Hersteller anderer Lebensmittel benötigen daher ein rutsicheres, wasserundurchlässiges und thermisch beständiges Bodensystem.

Die **VIACRETE** Industrieböden trotzen der Dauerheißwasserbelastung, weisen aber auch eine sehr gute thermische Schockbeständigkeit bei Heiß- und Kaltwasserwechselbelastungen auf. Das Reinigen wird durch die fugenlose Beschichtung und die chemische Beständigkeit stark vereinfacht. Zudem haben sie den Vorteil, dass sich Mikroorganismen und Keime aufgrund der porengeschlossenen und fugenlosen Oberfläche nicht im Bodenbelag festsetzen können. Außerdem zeichnen sich **VIACRETE** Bodenbeläge durch eine Beständigkeit gegen Verfleckungen durch Lebensmittel und Flüssigkeiten aus.



Zeit ist Geld, und in der Lebensmittelbranche werden ständig Rohstoffe, Materialien und Produkte verladen und transportiert. Das tägliche Befahren mit Gabelstaplern, Hub- und Rollwagen hinterlässt ebenfalls keine Spuren von Abrieb auf **VIACRETE** Beschichtungen.



LOGISTIK

/ **VERSCHLEISSFEST**

/ **MECHANISCH BELASTBAR** – durch statische und dynamische Belastungen

/ **BEFAHRBAR**

/ **EBENE FLÄCHEN** – nach DIN 15185

Die Bedeutung der Logistik wächst in allen Unternehmen kontinuierlich an. Dies hängt mit der Globalisierung der Märkte, der Individualisierung der Produkte und dem digitalen Konsumverhalten der Kunden zusammen. Das Supply-Chain-Management bildet mit den Teilbereichen Beschaffungslogistik, Produktionslogistik, Distributionslogistik und Entsorgungslogistik die komplette Wertschöpfungskette eines Unternehmens ab.

Die Lagerhaltung von Ge- und Verbrauchsgütern bedeutet Schwerstarbeit für die Bodenbeschichtung. Der Boden muss täglich statischen und dynamischen Belastungen standhalten. Statische Lasten wirken auf Schwerlastregalen mit bis zu 30 t Feldlast auf die Regalstützen ein. Betonoberflächen sind hiervon oftmals überlastet und weisen eine zu geringe Druckfestigkeit auf. Mit einer entsprechenden Bodenbeschichtung kann dieses Problem gelöst werden. Die Oberfläche der Bodenbeschichtung muss eine entsprechende Härte aufweisen und darf auch bei Punktlast nicht nachgeben oder absplintern.

Durch den Transport mit Lastkraftwagen, Gabelstaplern, Hubwagen und Regalbediengeräten wirken starke Zug- und Druckbelastungen auf die Bodenfläche ein. Gerade beim Be- oder Entladen der obersten Regalfächer werden die Reifen stark auf die Oberfläche gepresst. Dabei muss die Beschichtung bis zu 800 kg/cm² aushalten können und verschleißbeständig gegenüber dem Abrieb der Reifen sein.



In Hochregallagern, die heute meist automatisiert bedient werden, muss eine ausreichende Ebenheit zur Verhinderung von Schwankungen der Fahrzeuge erreicht werden. Nach DIN 15185 darf bei einer Flurförderzeug-Hubhöhe größer 6,01 m und Automatikbetrieb der Höhenunterschied bei einem Meter Fläche nur 1,5 mm betragen. Die Nivellierung der **VIASOL** Industriebodensysteme besticht durch ihre sehr gute Verlaufsbarkeit und garantiert eine präzise Ebenheit.

**STATISCHE UND DYNAMISCHE BELASTUNGEN BIS
ZU 800 KG/CM² UND EINE PRÄZISE EBENHEIT
– DAS ZEICHNET VIASOL INDUSTRIEBODEN AUS.**



MASCHINENBAU

/ **MECHANISCH BELASTBAR** – durch statische und dynamische Belastungen

/ **CHEMISCH BESTÄNDIG**

/ **AB- /LEITFÄHIG**

/ **RUTSCHHEMMEND** von R9–R13

/ **BRANDVERHALTEN** Bfl-s1 nach EN 13501-1

Der Maschinenbau ist einer der ältesten Industriezweige der Menschheit. Bereits 700 v. Chr. gab es erste Maschinenbauwerke; bis heute ist die Ingenieurwissenschaft wichtig für den gesellschaftlichen Fortschritt. Maschinenantriebe vom Feuer zum Dampf und vom Dampf zur Elektronik verbesserten den Lebensstandard in allen Gesellschaftsschichten.

Für die Standorte der Produktionsstätten bedeutet dies ein Umrüsten bzw. Renovieren der Einrichtungen. Speziell der Boden muss den neuen Anforderungen gerecht werden. Der Einsatz von mobilen Geräten wie Transportwagen und Robotern erfordert eine rutschfeste und homogene Oberfläche. Bei der intelligenten Fabrik handelt es sich um Hightech-Lösungen, die in einigen Bereichen sensibel reagieren und ableitfähige Industrieböden erfordern.

Zusätzlich sind die klassischen mechanischen und chemischen Belastungen der Betriebsmittel, der Transportfahrzeuge und der Maschinen zu berücksichtigen. Hier werden absolute Alleskönner im Bereich der Fußbodensysteme zwingend benötigt.

Bei der Planung eines Neubaus oder einer Renovierung von Produktionsstätten bietet sich eine fachmännische Beratung an. Besonders bei der Sanierung ist eine Besichtigung vor Ort zur Prüfung des Untergrunds durch unsere Spezialisten empfehlenswert.



PHARMA

- / BAKTERIOSTATISCH
- / HYGIENISCHE OBERFLÄCHEN
- / CHEMISCH BESTÄNDIG
- / PFLEGELEICHT einfache Reinigung und Pflege

Die Gesundheit und das Wohlergehen des Menschen sind elementar, und so ist auch insbesondere in Zeiten von Pandemien noch deutlicher geworden, wie wichtig die Forschung und Entwicklung im pharmazeutischen Bereich sind. Die Pharmaindustrie wächst ständig und mit ihr auch die Ansprüche der Labore und Produktionsstätten.

Dem Anforderungsprofil der Pharmaindustrie entsprechend wurden die **VIASOL** Systeme für den Pharmabereich entwickelt. Die porenfreie, fugenlose und homogene Bodenbeschichtung ist hygienisch, staubfrei, verschmutzungsarm und leicht zu reinigen. Die Oberfläche ist zudem rutschfest und hält starken mechanischen, chemischen und thermischen Belastungen stand. In ESD- und WHG-Bereichen oder in Ex-Zonen werden spezielle Bodensysteme eingesetzt. Alle Detailanschlüsse wie Abläufe, Wandanschlüsse, Säulen, Rinnen oder Dehnungsfuge können vollkommen eben und nahtlos verarbeitet werden. Somit lassen sich Schmutz- und Stolperfallen vermeiden.

Die **VIASOL** Systeme für den Pharmabereich sind lösemittelfreie, nachhaltige und zertifizierte Bodenbeschichtungssysteme. Die TÜV PROFICERT-product Interior (PREMIUM) Zertifikate erfüllen dabei unter anderem die EMISSIONS-Anforderungen von BREEAM, LEED v4, AgBB, finnischer M1-Standards. Ebenso erbringen die Systeme den MVV TB Nachweis – Anhang 8. Hier geht es im Wesentlichen um Gesundheits- und Hygieneanforderungen zum Schutz der Gesundheit und des Wohlbefindens der Menschen. Bauteile und Baustoffe können durch Emissionen zur Raumluftverunreinigung beitragen und sich erheblich auf die Gesundheit auswirken. (DIBt)



Der Gestaltung sind bei diesen Bodensystemen keine Grenzen gesetzt – alle Farben und Farbkombinationen sind möglich. Die UV- und farbbeständigen Systeme weisen zudem eine sehr gute Beständigkeit gegen Verfärbungen durch chemische Stoffe, Lebensmittel und Gewürze auf.

VIASOL INDUSTRIESYSTEME FÜR HÖCHSTE ANSPRÜCHE – HYGIENISCH, MECHANISCH- UND CHEMISCH BESTÄNDIG, LEITFÄHIG, FUGENLOS UND VIELES MEHR.



TECHNISCHE INFORMATIONEN

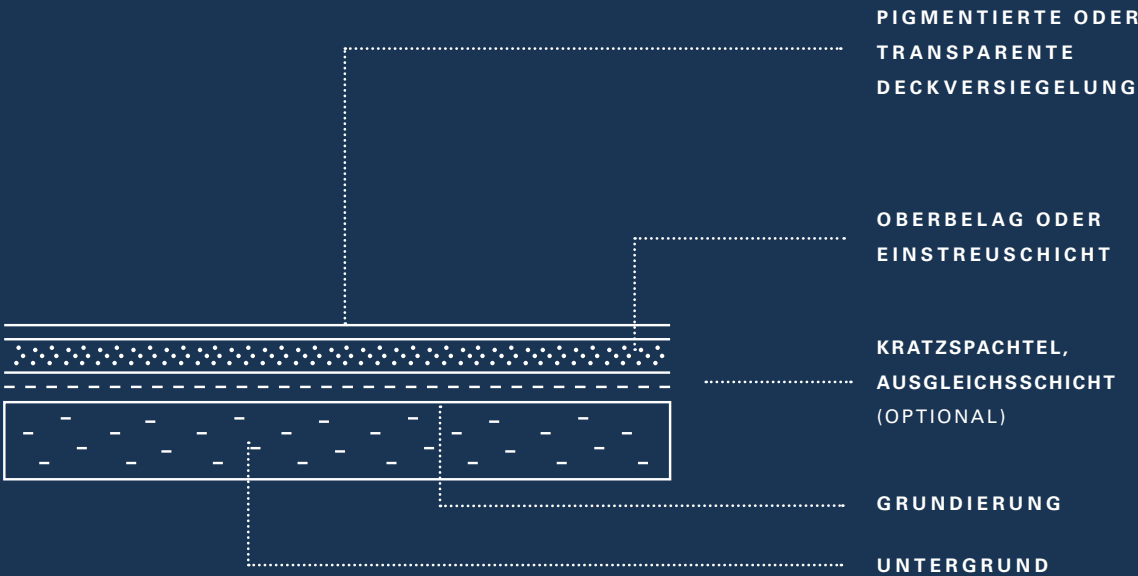
- ANWENDUNGSBEREICHE:**
- / AUTOMOTIVE UND LOGISTIK
 - / ELEKTRONIK UND MASCHINENBAU
 - / FOOD & BEVERAGE
 - / CHEMIE UND PHARMA

VIASOL INDUSTRIE SYSTEMEIGENSCHAFTEN:

- | | |
|---|--|
|  HYGIENISCHE OBERFLÄCHEN |  CHEMISCH BESTÄNDIG |
|  HACCP-ZERTIFIZIERT |  SCHLAGZÄH |
|  GMP
Erfüllt die GMP-Richtlinien |  ABRIEBBESTÄNDIG |
|  IFS
Erfüllt die IFS-Standards |  TEMPERATUR- & SCHOCKBESTÄNDIG |
|  ISEGA
Erfüllt die ISEGA-Richtlinien |  PFLEGELEICHT
- einfache Reinigung und Pflege |
|  FRÜHWASSERFEST |  BRANDVERHALTEN B_{fl}-s1
nach EN 13501-1 |
|  LÖSEMITTELFREI |  FUGENLOS |
|  RUTSCHHEMMEND
von R9–R13 |  UV- UND FARBTONSTABIL |
|  AB-/LEITFÄHIG |  EBENE FLÄCHEN
nach DIN 15185 |

- | | |
|--|---|
|  BAKTERIOSTATISCH |  MECHANISCH BELASTBAR
– durch statische und dynamische Belastungen |
|  KÄLTERESISTENT
bis -45 °C |  BEFAHRBAR |
|  FLÜSSIGKEITSDICHT |  NATURQUARZ |
|  VERSCHLEISSFEST |  COLORQUARZ |
|  BEFAHRBAR UND ABRIEBBESTÄNDIG |  SCHNELLE VERARBEITUNG |
|  EXTREM EMISSIONSARM
nach AgBB, M1 und andere Standards |  HELLE & FREUNDLICHE OPTIK |
|  DAMPFDIFFUSIONSOFFEN |  KEINE VERFÄRBUNGEN |
|  STRUKTURIERTE OBERFLÄCHE |  VIELE FARBVARIATIONEN |
|  WIRTSCHAFTLICH |  DAUERNASSBELASTUNG |

VIASOL INDUSTRIESYSTEME



SYSTEMVERGLEICH

System	Kurzbeschreibung	Material- gruppe	Mechanische Resistenz	Chemische Resistenz	Geprüft emissions- arme Systeme verfügbar (GREEN LINE ECO)	UV-be- ständige Versiegelung verfügbar	Verfügbare R-Klassen (Rutschhem- mung)	Elektrisch ab-/leitfähige Version verfügbar
VIACRETE	Mechanisch und ther- misch höchst belastbare Beschichtungssysteme mit zementären Anteilen	PU-Beton	●	●	x	x	R9–R13	-
VIASOL COMPACT	Beschichtungssysteme auf Mörtelbasis für hohe Belastungen	EP	●	○	x	x	R9–R10	-
VIASOL DESIGN	Dekorative Beschichtungs- systeme mit zahlreichen Gestaltungsmöglichkeiten	EP	●	○	x	x	R9–R12	x
VIASOL PERM	Wasserdampfdurchlässige Beschichtungssysteme zur Vermeidung von Blasenbildung	EP	○	○	x	x	R9–R11	x
VIASOL PROTECTIVE	Wirtschaftliche Dünnbeschichtungen	EP/PU	○	○	-	x	R9–R12	-
VIASOL UNIFLEX	Vielseitig konfigurierbare zäh-elastische Beschich- tungssysteme für zahlrei- che Anwendungszwecke	PU	○	○	x	x	R9–R12	x
VIASOL UNIVERSAL	Vielseitig konfigurierbare harte Beschichtungs- systeme für zahlreiche Anwendungszwecke	EP	○	○	x	x	R9–R12	x
VIASOL WHG	Nach Wasserhaushalts- gesetz zugelassene Beschichtungssysteme	EP	●	●	-	-	R9–R10	x

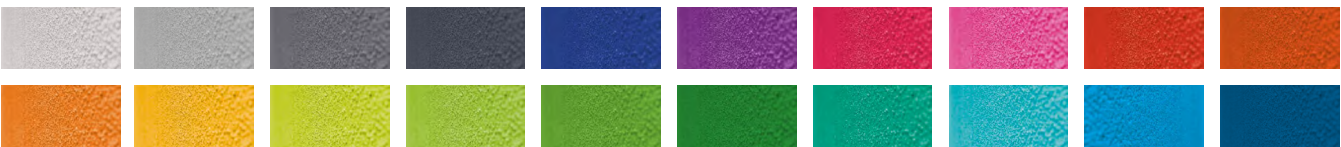
x = verfügbar

ANWENDUNGSBEREICHE

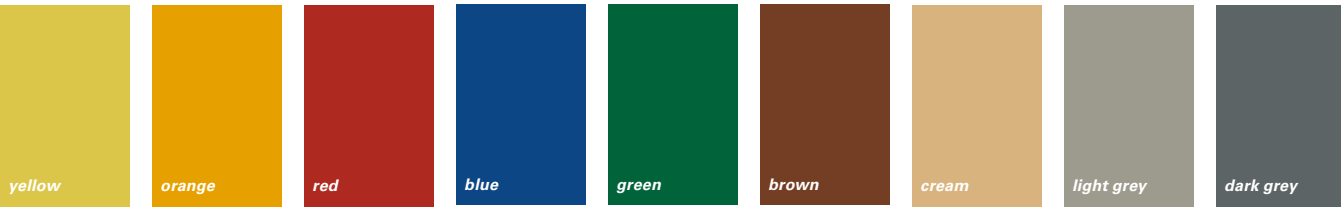
System	Automotive	Chemie	Elektronik	Lebens- mittel	Logistik	Maschi- nenbau	Pharma
VIACRETE HF high-temp – GREEN LINE ECO				x	x		
VIACRETE HF SR – GREEN LINE ECO				x	x		
VIACRETE MF standard (UV) – GREEN LINE ECO				x	x		
VIACRETE MF standard SR (UV) – GREEN LINE ECO				x	x		
VIACRETE MF standard SR – GREEN LINE ECO				x	x		
VIACRETE MF standard – GREEN LINE ECO				x	x		
VIASOL COMPACT – GREEN LINE ECO	x	x		x	x	x	x
VIASOL COMPACT color	x	x		x	x	x	x
VIASOL DESIGN QCV – GREEN LINE ECO	x			x		x	x
VIASOL DESIGN QCV conductive – GREEN LINE ECO	x		x			x	x
VIASOL DESIGN QCV pharma GREEN LINE ECO	x			x		x	x
VIASOL DESIGN QCV – GREEN LINE ECO	x			x		x	
VIASOL PERM – GREEN LINE ECO	x				x	x	
VIASOL PERM conductive – GREEN LINE ECO	x		x		x	x	
VIASOL PERM protective – GREEN LINE ECO	x						
VIASOL PERM SR – GREEN LINE ECO	x				x	x	
VIASOL PROTECTIVE	x				x	x	
VIASOL PROTECTIVE rapid	x			x	x	x	
VIASOL PROTECTIVE structure	x	x		x		x	
VIASOL UNIFLEX – GREEN LINE ECO	x	x			x	x	x
VIASOL UNIFLEX conductive / ESD – GREEN LINE ECO	x		x		x	x	x
VIASOL UNIFLEX cuisine SR				x			
VIASOL UNIFLEX SR – GREEN LINE ECO	x			x		x	
VIASOL UNIVERSAL – GREEN LINE ECO	x	x		x	x	x	x
VIASOL UNIVERSAL	x	x		x	x	x	x
VIASOL UNIVERSAL ESD – GREEN LINE ECO	x		x			x	x
VIASOL UNIVERSAL HBV		x		x	x	x	x
VIASOL UNIVERSAL HBV SR	x	x		x		x	x
VIASOL UNIVERSAL HBV voltex	x	x	x		x	x	x
VIASOL UNIVERSAL HBV voltex SR	x	x		x		x	
VIASOL UNIVERSAL high-impact – GREEN LINE ECO	x				x	x	x
VIASOL UNIVERSAL SR – GREEN LINE ECO	x	x		x	x	x	x
VIASOL UNIVERSAL SR	x	x		x	x	x	x
VIASOL UNIVERSAL voltex – GREEN LINE ECO	x		x		x	x	x
VIASOL UNIVERSAL voltex	x		x		x	x	x
VIASOL UNIVERSAL voltex SR – GREEN LINE ECO	x		x	x		x	
VIASOL WHG classic N	x	x			x	x	x
VIASOL WHG conductive N	x	x	x		x	x	x
x = geeignet							

FARBEN

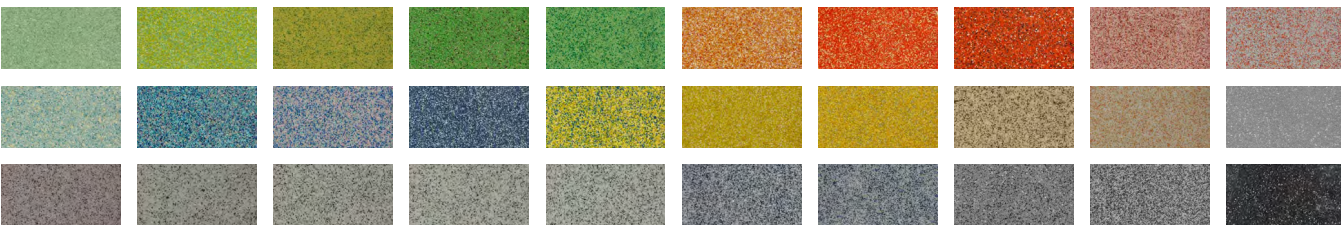
Beispiele für RAL-Farben



VIACRETE



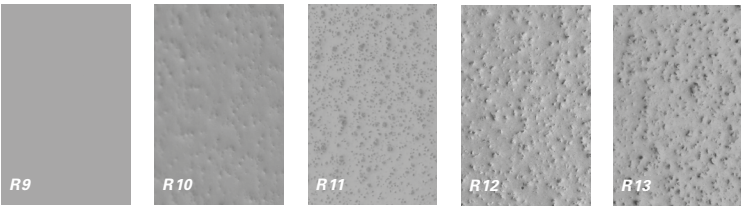
Beispiele für Quarzsand-Mischungen für die Systeme VIASOL DESIGN QCV



Hinweis: Abweichungen von Farbe, Glanz und Oberflächenstruktur sind möglich.
Die Farben der Bildschirmanzeige bzw. des Druckes können von den Originalfarben abweichen.

OPTISCHE UNTERSCHIEDE DER RUTSCHHEMMENDEN OBERFLÄCHEN

R 9 – R 13



VIACRETE



VIACRETE MF standard – GREEN LINE ECO	
VIACRETE MF standard SR – GREEN LINE ECO	 
VIACRETE MF standard SR (UV) – GREEN LINE ECO	  
VIACRETE MF standard (UV) – GREEN LINE ECO	 
VIACRETE HF high-temp – GREEN LINE ECO	  
VIACRETE HF SR – GREEN LINE ECO	  



VIASOL COMPACT



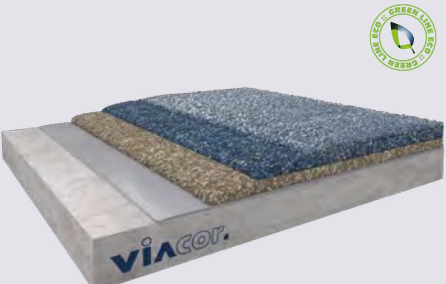
VIASOL COMPACT – GREEN LINE ECO	
VIASOL COMPACT color – GREEN LINE ECO	 



VIASOL DESIGN



VIASOL DESIGN QCV – GREEN LINE ECO	 
VIASOL DESIGN QCV conductive – GREEN LINE ECO	  
VIASOL DESIGN QCV pharma – GREEN LINE ECO	  
VIASOL DESIGN QNV – GREEN LINE ECO	 



VIASOL PROTECTIVE



VIASOL PROTECTIVE

VIASOL PROTECTIVE rapid



VIASOL PROTECTIVE structure



VIASOL UNIVERSAL



VIASOL UNIVERSAL – GREEN LINE ECO



VIASOL UNIVERSAL

VIASOL UNIVERSAL ESD – GREEN LINE ECO



VIASOL UNIVERSAL HBV



VIASOL UNIVERSAL HBV SR



VIASOL UNIVERSAL HBV voltex



VIASOL UNIVERSAL HBV voltex SR



VIASOL UNIVERSAL high-impact – GREEN LINE ECO



VIASOL UNIVERSAL SR – GREEN LINE ECO



VIASOL UNIVERSAL SR



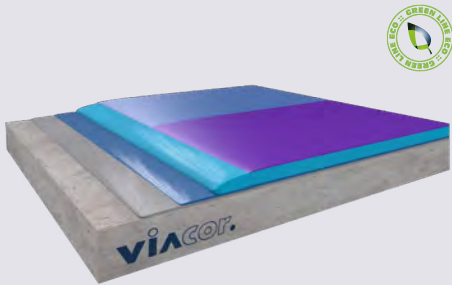
VIASOL UNIVERSAL voltex – GREEN LINE ECO



VIASOL UNIVERSAL voltex



VIASOL UNIVERSAL voltex SR – GREEN LINE ECO



VIASOL WHG



VIASOL WHG classic N

VIASOL WHG conductive N



VIASOL UNIFLEX



VIASOL UNIFLEX – GREEN LINE ECO



VIASOL UNIFLEX conductive / ESD – GREEN LINE ECO



VIASOL UNIFLEX cuisine SR



VIASOL UNIFLEX SR – GREEN LINE ECO



VIASOL PERM



VIASOL PERM – GREEN LINE ECO



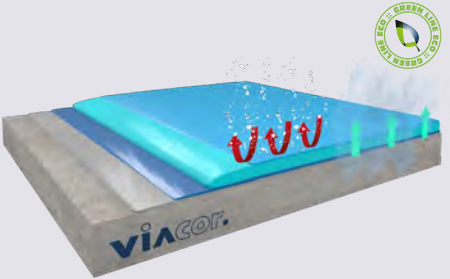
VIASOL PERM conductive – GREEN LINE ECO



VIASOL PERM protective – GREEN LINE ECO



VIASOL PERM SR – GREEN LINE ECO





VIACOR Polymer GmbH
Graf-Bentzel-Straße 78
72108 Rottenburg
Germany

Tel. +49 7472 94999-0
Fax +49 7472 94999-39
E-Mail info@viacor.de

www.viacor.de

04 / 2021