



repoxit

Nutz- & Dekor-Belag

STEINHOLZ

ANGENEHM WÄRMESCHÜTZEND

Repoxit-STEINHOLZ ist ein magnesitgebundener Industriebodenbelag mit hervorragenden Eigenschaften. Er zeichnet sich durch seine optische hochwertige Erscheinung aus, ist fusswarm und ökologisch.

Steinholzbeläge haben eine lange handwerkliche Tradition. Die magnesitgebundenen Industrieböden weisen aufgrund der Zugabe von Quarzsand, Holzmehl und Sägespänen hervorragende wärmeschützende Eigenschaften auf. Zudem können sie mit Pulverpigmenten problemlos eingefärbt werden.

Repoxit-STEINHOLZ ist fusswarm, atmungsaktiv und wirkt feuchtigkeitsausgleichend. Deshalb eignet er sich besonders gut für stark beanspruchte Flächen. An-

grenzende metallische Bauteile müssen vor Korrosion geschützt werden. Für Nassbereiche ist Repoxit-STEINHOLZ wegen seiner Feuchtigkeitsempfindlichkeit nicht geeignet.

Sie werden auf Konstruktionsbeton oder armierte zementöse Unterlagsböden in Hartbetonqualität aufgebracht. Die anschließende Mehrfachglättung von Hand verleiht jedem Belag seine einzigartigen Schattierungen.



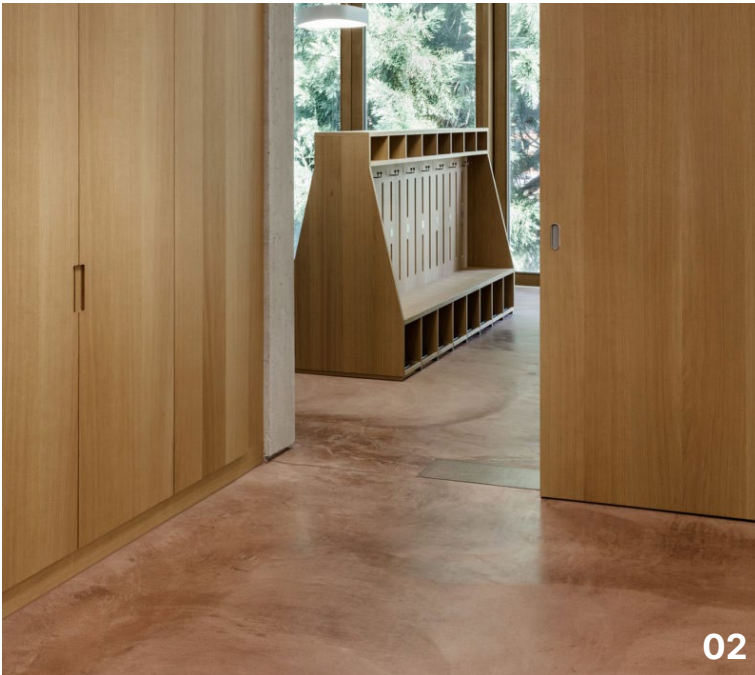
Vorteile

Fugenlos (Felderfugen vorhanden), fusswarm, beständig gegen Öle, Fette, Lösungsmittel, Bohremulsion, etc.



Einsatzbereiche

Repräsentative Räume, Wohnräume, Büroräume, Verkaufsflächen, Unterrichtsräume, Museen, Schulen, Einkaufszentren



02



03



04



Belagsart
Mineralischer Belag



Beanspruchung
Geeignet für hohe Beanspruchung



Belagsstärke
12–15 mm



Struktur
Geglättet (maschinell oder von Hand)



Optik
Seidenmatt



Sicherheit
Feuerhemmend, funksicher



Untergrund
Armierter, zementöse Unterlagsböden in Hartbetonqualität, Hartbeton oder Konstruktionsbeton



Oberflächenbehandlung
Imprägniert, Einpflege als Fleckschutz



Farben
Natur/Beige, Schwarz, Anthrazit, Gelb, Rot, Braun

01 Bildungszentrum für Technik, Frauenfeld

02 Schule Felsberg, Luzern
©Beat Bühler

03 Roche, Basel
©Beat Ernst

04 Bildungszentrum für Technik, Frauenfeld

