

ATB-300®: La Solution Pour Votre Ouvrages En Industries Chimiques



Les règles d'exploitation des unités industrielles manipulant des produits chimiques imposent aux exploitants une maintenance stricte de leurs infrastructures.

Les systèmes ATB-300® ont été développés pour répondre particulièrement à ces contraintes .Déclinés en différents systèmes, ils permettent de protéger efficacement les structures en béton contre les agressions chimiques sévères :

- Mortiers ATB-300® H pour les aires de dépotage et de stockage
- Systèmes ATB-300® GL pour les retentions
- Systèmes ATB-300® RC pour les zones de circulation.

Ces systèmes existent également en version conductrices pour les zones ADF.

Un réseau d'applicateurs agréés certifiés pour opérer en industries chimiques assure l'application de ces produits.

FIN

Note aux éditeurs

Flowcrete Group Ltd, société anglaise, filiale du groupe Américain RPM, est un spécialiste dans le développement, la fabrication et la distribution de résines pour sols industriels et commerciaux. Flowcrete Group Ltd est renommé pour sa marque internationale - «un monde entier à vos pieds».

Flowcrete possède des sites de production ainsi que des bureaux commerciaux à travers l'Europe, l'Amérique, l'Asie et l'Afrique. Flowcrete est implanté en France au nord de la région Parisienne.

Flowcrete intervient grâce à son savoir faire dans le domaine des revêtements de sols dans de nombreux secteurs tels que l'agroalimentaire, l'industrie pharmaceutique, l'automobile, les centres commerciaux, les aéroports, les parkings de même que l'industrie chimique. Tous nos produits respectent l'environnement, sans composants organiques volatiles et utilisent des emballages recyclables. Nous avons établi les règles d'excellence dans le domaine et nous les respectons.

Pour plus d'information, merci de contacter Eric Chéné, Responsable Commercial france@flowcrete.com

Ou visitez notre site www.flowcrete.fr