

UCRETE®

UCRETE® – le sol à haute résistance



BASF

The Chemical Company

Sommaire

- 4 Résistance au glissement
- 6 Résistance aux températures élevées
- 8 Résistances chimiques
- 10 Nettoyage et hygiène
- 12 Revêtements de sols antistatiques
- 14 Sélection de produits



UCRETE® Revêtements de Sols Industriels

Les revêtements de sols industriels UCRETE® constituent un ensemble unique de produits offrant une gamme de profils de surface et de spécifications de performances. Ces systèmes ont une résistance exceptionnelle aux produits chimiques agressifs, aux impacts violents et aux chocs thermiques.

Des milliers de clients nationaux et internationaux satisfaits, dans des pays de tous les continents et dans toutes les industries, depuis plus de 30 ans, attestent de la capacité des produits UCRETE® à fournir une protection des sols à long terme, dans les environnements les plus difficiles. L'UCRETE® est sans nul doute, le système de revêtement de sol idéal pour les utilisateurs avertis, les rédacteurs de cahiers des charges et les prescripteurs dans le monde entier.

Notre compétence dans le domaine des sols et finitions de sols durables répondant aux exigences élevées, est basée sur de nombreuses années d'expérience. L'expertise que nous avons acquise au cours de nombreux projets dans le monde nous incite à investir de manière permanente en recherche et développement de produits innovants afin de mieux répondre aux besoins de nos clients.

Tous nos systèmes sont mis en oeuvre par des applicateurs spécialisés et formés afin de garantir les performances à long terme.

Notre approche de partenariat couvre à la fois les produits, mais également les systèmes et services. Ceci est votre garantie de traiter avec un partenaire soucieux de connaître et comprendre vos besoins et contraintes afin de trouver, par une approche globale, la solution adaptée.

Tous les matériaux sont fabriqués dans le cadre de systèmes de qualité ISO 9001:2000 soumis à des audits indépendants.

Les applications typiques d'UCRETE® incluent :

Préparation des aliments

Restaurants, réfectoires, cantines, restauration rapide, repas pour avions, plats préparés...

Industrie alimentaires

Laiteries, boulangeries, transformation de la viande, marinage, sauces, conserves, chambres froides, aires de lavage...

Boissons

Brasseries, distilleries, limonades, jus de fruits, eaux minérales, mise en bouteilles et en boîtes

Produits pharmaceutiques

Fabrication, primaire et secondaire, recherche, salles blanches, installations pilotes

Industrie chimique

Quais de déchargement, production, magasins mixtes

Diverses industries

Automobile (chaîne de montage, traitement maintenance)
Toutes zones à usage léger et intensif

... et tous les environnements de production humides

Revêtements de sols résistants au glissement pour les environnements de production humides

Dans les environnements de production humides, un profil de surface correct est essentiel pour assurer un environnement de travail sûr et efficace.

Les revêtements de sol industriels UCRETE® offrent une gamme de profils de surface allant des systèmes extrêmement lisses "terrazzo" aux sols fortement texturés.

Dans les zones de protection humides, il est nécessaire de prévoir des pentes suffisamment marquées, favorisant l'écoulement des effluents vers les siphons, et un profil de surface adapté de façon à optimiser et sécuriser les conditions de travail.

Dans le cas de roulage manuel de charges : caisses, rayonnages, etc sur un sol avec des pentes complexes, le choix d'une structure lisse diminuera les efforts de manutention limitant ainsi les risques d'accident (foulure, glissade causée par une importante résistance au roulage).

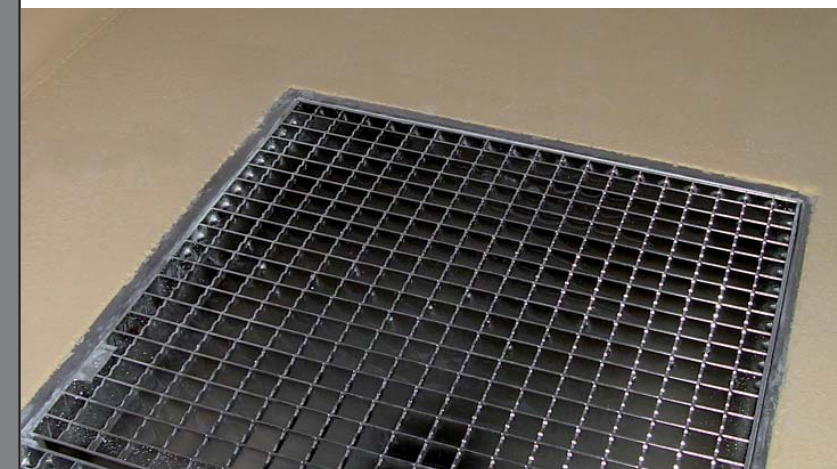
Test du pendule TRRL Coefficient de frottement à l'aide de caoutchouc 45

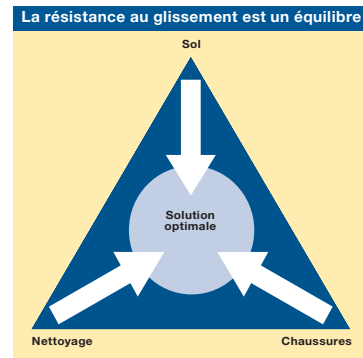
- 24	dangereux
25 - 34	acceptable
35 - 64	satisfaisant
65 -	excellent



Resultats sur sol humide

UCRETE® MF	35
UCRETE® TZ	35 - 40
UCRETE® UD200	40 - 45
UCRETE® DP10	45 - 50
UCRETE® DP20	45 - 55
UCRETE® DP30	50 - 60





On recherche un compromis entre la facilité de nettoyage et la résistance au glissement. Des sols plus lisses peuvent exiger un nettoyage plus fréquent tandis que les sols plus rugueux exigent un nettoyage plus agressif.

La minimisation des glissades, trébuchements et chutes exige une approche globale. Des solutions d'ingénierie ou le changement des méthodes de travail et procédures peuvent s'avérer nécessaires, ainsi que la prise en compte de l'effet du nettoyage et du type de chaussures.



Conformité à la norme DIN 51130

UCRETE® MF	R10
UCRETE® TZ	
UCRETE® UD200	R11
UCRETE® DP10	R11
UCRETE® DP20	R13 V6
UCRETE® DP30	R13 V8

La norme allemande DIN 51130 mesure le volume de l'espace situé entre la texture d'un sol (plus le volume est faible, plus le sol est lisse) et l'exprime par une valeur 'V' de V4 à V10. Cet espace dans la texture de surface permet l'éjection du film de liquide comprimé entre la semelle de chaussure et le sol. La norme DIN 51130 mesure également la résistance au glissement directement sur une rampe inclinée, l'inclinaison du sol pour laquelle un homme glisse est enregistrée et reçoit une valeur 'R' de 10 à 13. R13 est la catégorie offrant la plus grande résistance au glissement lorsque l'inclinaison du sol est supérieure à 35°C.



Revêtements de sols résistants aux températures élevées



Les systèmes uniques UCRETE® à base de résine polyuréthane pour usage intensif, ne se ramollissent pas à des températures inférieures à 130°C. La plupart des matériaux de revêtement de sols à base de résine se ramollissent à des températures de l'ordre de +50°C à +60°C. La formulation spécifique des revêtements de sols UCRETE®, leur permet de résister à des températures élevées et à des situations de chocs thermiques extrêmes. Les revêtements de sols UCRETE® sont capables de résister à des épanchements réguliers d'eau bouillante.

Il est clair que des environnements soumis aux chocs thermiques extrêmes requièrent un support de bonne qualité. En particulier, on doit tenir compte des mouvements de dilatation thermique du support, qui peuvent être très importants.





Les revêtements de sols industriels UCRETE® présentent une gamme de finitions de sols disponibles en quatre spécifications d'épaisseurs distinctes, allant de revêtements de 4 mm parfaitement utilisables jusqu'à +60°C à des spécifications de 12 mm convenant pour les environnements les plus exigeants avec déversements occasionnels jusqu'à +150°C.

L'épaisseur croissante protège l'interface de collage des contraintes énormes dues à un choc thermique extrême. L'interface de collage en dessous d'un revêtement de sols UCRETE® de 9 mm atteint +70°C dans les 2 minutes suivant l'épanchement d'eau bouillante à la surface.

Cependant il n'y a vraisemblablement pas de dommage à craindre lorsque le volume de liquide déversé est faible. Ainsi, par exemple une tasse de café à +90°C n'endommagera pas un sol de 4 mm, mais un épanchement de 1 000 litres à +90°C le ferait probablement.

Spécifications d'épaisseur

Sol de 4 mm :
entièrement résistant jusqu'à +60°C
UCRETE® MF, DP

Sol de 6 mm :
entièrement résistant jusqu'à +70°C et nettoyage léger à la vapeur
UCRETE® DP, UD200, HPQ (PU)

Sol de 9 mm :
entièrement résistant jusqu'à +120°C et nettoyage approfondi à la vapeur
UCRETE® DP, UD200, TZ

Sol de 12 mm :
entièrement résistant jusqu'à +130°C avec déversement occasionnel jusqu'à +150°C et nettoyage approfondi à la vapeur
UCRETE® UD200, TZ

Revêtements de sols résistants aux produits chimiques

Produit chimique	Conc. %	Temp. °C	UCRETE® DP/UD200 TZ/MF/WR	Produit chimique	Conc. %	Temp. °C	UCRETE® DP/UD200 TZ/MF/WR
Acétaldéhyde	100	20	R	Chlorure de benzoyle	100	20	R
Acétate d'éthyle	100	20	L	Chlorure de calcium	50	20	R
Acétone	100	20	L	Chlorure de méthylène	100	20	L
Acide acétique	10	85	R	Crésols	100	20	L
	25	20	R	Cyclohexane	100	20	R
	25	85	L	Diéthylène glycol	100	20	R
	40	20	R	Diméthylformamide	100	20	NR
	99 (Glacial)	20	L	Disulfure de carbone	100	20	L
Acide adipique	Saturé	20	R	Eau (distillée)	—	85	R
Acide benzoïque	100	20	R	Eau chlorée	Saturé	20	R
Acide chloroacétique	10	20	R	Eau régale	—	20	L
	50	20	L	Essence	—	20	R
Acide chromique	20	20	R	Essence de térébentine	—	20	R
	30	20	R	Ethanol	100	20	R
Acide citrique	60	20	R	Ethylène glycol	100	20	R
Acide décanoïque (Caprique)	100	20	R	Graisses	—	80	R
	100	60	R	Hexane	100	20	R
Acide formique	40	20	R	Huile de moteur	—	20	R
	70	20	R	Huiles minérales	—	20	R
	90	20	L	Huiles végétales	—	80	R
	100	20	L	Hydroxyde d'ammonium	28	20	R
Acide heptanoïque	100	60	R	Hydroxyde de potassium	50	20	R
Acide hydrochlorique	10	60	R	Hydroxyde de sodium	20	20	R
	37	20	R		20	90	R
Acide hydrofluorique	4	20	R		32	20	R
	20	20	L		50	20	R
Acide lactique	5	20	R		50	60	R
	25	60	R		50	90	L
	85	20	R	Hypochlorite de calcium	Saturé	20	R
	85	60	R	Hypochlorite de sodium	15	20	R
Acide laurique	100	60	R	Isopropanol	100	20	R
Acide maléique	30	20	R	Kérosène	—	20	R
Acide Méthacrylique	100	20	R	Lait	—	20	R
Acide nitrique	5	20	R	Liquide de frein	—	20	R
	30	20	R	Méthacrylate de méthyle	100	20	R
	65	20	L	Méthanol	100	20	R
Acide oléique	100	20	R	Méthyléthylcétone	100	20	L
	100	80	R	"N, N-diméthylacétamide"	100	20	NR
Acide phénylsulfurique	10	20	R	N-méthyl pyrrolidone	100	20	NR
Acide phosphorique	40	85	R	Oléum	—	20	L
	50	20	R	Paraffine	—	20	R
	85	20	R	Perchloroéthylène	100	20	R
Acide picrique	50	20	R	Péroxyde d'hydrogène	30	20	R
Acid Sulfurique	50	20	R	Pétrole brut	—	20	R
	98	20	L	Phénol	5	20	L
Acide toluène sulfonique	100	20	R	Propylène glycol	100	20	R
Acid trichloroacétique	100	20	L	Sang	—	20	R
Alcools méthylés	—	20	R	Saumure (chlorure de sodium)	Saturé	20	R
Anhydride maléique	100	20	R	Skydrol® 500B4	—	20	R
Aniline	100	20	R	Skydrol® LD4	—	20	R
Antigel (éthylène glycol)	100	20	R	Styrène	100	20	R
Benzène	100	20	L	Sulfate de cuivre (II)	Saturé	20	R
Bière	—	20	R	Tétrachlorure de carbone	100	20	R
Butanol	100	20	R	Tétrahydrofuranne	100	20	L
Caprolactam	100	20	R	Toluène	100	20	R
Carburant aviation	—	20	R	White spirit	—	20	R
Chloroforme	100	20	L	Xylène	100	20	R

R = résistant L = résistance limitée NR = non résistant

Les revêtements de sols industriels UCRETE® ont une excellente résistance à une large gamme de produits chimiques, y compris de nombreux acides et solvants organiques qui dégradent rapidement d'autres types de revêtements de sol à base de résine époxydique ou polyuréthane. Il y a très peu de produits chimiques qui dégradent rapidement les revêtements de sol UCRETE®. Ceux-ci sont marqués 'NR' dans le tableau.

UCRETE® convient pour la réalisation de revêtements de sol dans des zones de production humides, où les produits chimiques marqués 'L' dans le tableau sont utilisés ; dans la mesure où l'on respecte des normes raisonnables de nettoyage des locaux. Une attention particulière doit être portée en cas de fuite de vannes et pompes. Si celles-ci ne sont pas corrigées, les fuites provoquent un environnement d'immersion permanente, et une certaine érosion de la surface est susceptible de se produire.

Les solvants peuvent ramollir l'UCRETE® en cas d'immersion continue pendant plusieurs semaines, mais l'UCRETE® reprendra sa rigidité initiale après élimination du solvant et séchage du sol. Dans la pratique la plupart des solvants s'évaporeront avant de provoquer le moindre dommage.

Les revêtements de sols industriels UCRETE® ne sont pas affectés par les composants marqués R, même après une immersion continue de longue durée.

Une décoloration peut se produire du fait de dépôts de sels, d'impuretés dans des solvants, de colorants puissants et d'acide forts. Ceci n'affecte pas les performances du revêtement de sol.

De tels effets sont minimisés par un bon entretien. Des programmes de nettoyages efficaces améliorent la durée de vie et l'apparence de tout revêtement de sol. .

Les produits chimiques dans l'industrie alimentaire

Les revêtements de sols industriels UCRETE® résistent aux produits chimiques alimentaires courants suivants.

Acide acétique, à 50%: utilisé dans la fabrication de vinaigre d'alcool indicatif de la résistance au vinaigre, sauces, etc.

Acide lactique, à 30% à +60°C: Indicatif de la résistance au lait et aux produits de laiterie.

Acide oléique, 100% à +60°C: Représentatif des acides organiques formés par l'oxydation des graisses végétales et animales largement rencontrées dans l'industrie alimentaire.



Acide citrique concentré: présent dans les agrumes et représentatif de la large gamme des acidifiants qui peuvent dégrader rapidement d'autres revêtements de sol à base de résine.

UCRETE® est largement utilisé pour le drainage linéaire, les digues et puisards ainsi que les sols.

Nettoyage et hygiène

Partout où on utilise des revêtements de sol, une maintenance adaptée et rigoureuse est nécessaire de façon à garantir la durée de vie ainsi qu'un environnement de travail sûr et attrayant.

Tous les types d'UCRETE® sont denses et inattaquables en profondeur. L'UCRETE® contribue à lutter contre le développement bactérien et fongique. Les revêtements de sols industriels UCRETE® sont utilisés dans l'ensemble de l'industrie alimentaire et pharmaceutique dans des environnements exigeant les standards les plus élevés d'hygiène.



La nature particulièrement résistante aux produits chimiques des revêtements de sols résine UCRETE® signifie qu'aucun produit de nettoyage disponible dans le commerce n'endommagera le sol s'il est utilisé dans les concentrations normales. Des taches d'eau difficiles à éliminer peuvent être provoquées par une concentration de solution de nettoyage que l'on a laissé sécher jusqu'à évaporation complète. Il est donc indispensable de rincer et d'éliminer cette solution de manière adaptée, de façon à conserver et pérenniser l'apparence esthétique de vos sols.

Les produits de nettoyage chimiques choisis doivent être appropriés à l'environnement et aux salissures rencontrées. Comme pour toutes les procédures de nettoyage, les résidus doivent être décollés et ensuite enlevés de la surface.

L'utilisation d'un équipement de nettoyage mécanique est recommandée pour obtenir les meilleurs résultats, en particulier pour les sols de grande surface

Les sols dans l'industrie alimentaire

Les opérations de nettoyage doivent être suffisamment fréquentes pour garantir le maintien d'un environnement de travail propre et sûr.

Enlever les débris, ne pas compter sur les machines de récurage et séchage mécaniques pour enlever les gros morceaux d'aliments et les débris d'emballages.

Si nécessaire, utiliser des agents dégraissants / détergents spécifiques. Les températures élevées dépassant +50°C et l'action mécanique favorisent fortement le décollement des graisses.

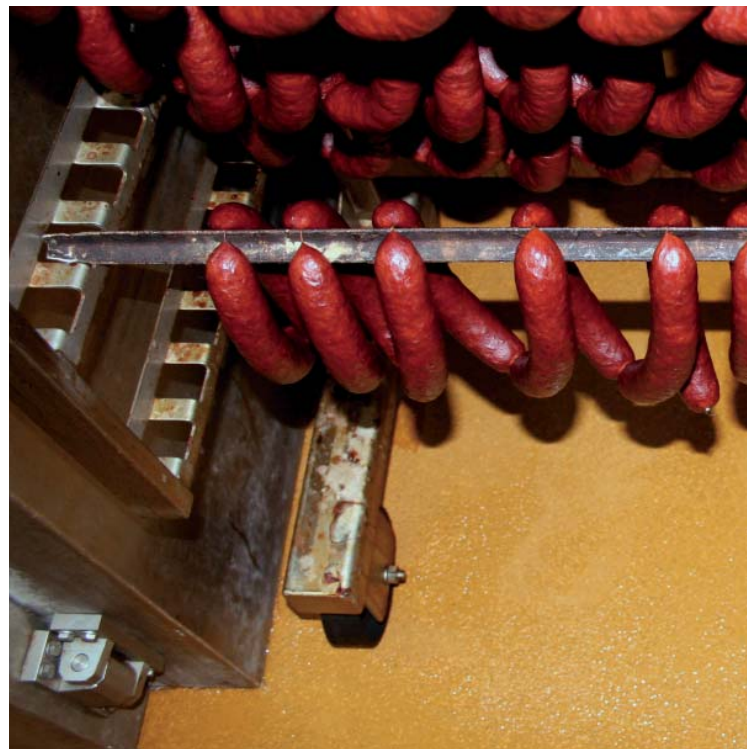
Les agents dégraissants ont besoin de temps pour agir, lors de l'utilisation de machines de récurage et séchage, il est préférable d'appliquer la solution de nettoyage sur le sol, laisser agir et revenir dans la zone après quelques minutes pour le récurage et l'aspiration de la solution de nettoyage.

L'action mécanique facilite le décollement de la saleté.

La solution de nettoyage et la saleté doivent être enlevées avec rigueur pour éviter une accumulation formant une couche glissante rendant le sol impropre à sa destination.

Un rinçage efficace est nécessaire pour optimiser les résultats.

Des tests indépendants réalisés par Campden & Chorleywood Food Research Association en Grande-Bretagne démontrent que l'UCRETE® UD200, DP20 et DP30 peuvent être efficacement aspetsisés à un niveau comparable à l'acier inoxydable.



Revêtements de sols antistatiques

En raison de leur excellente résistance à une large gamme de solvants très agressifs, les revêtements de sols industriels UCRETE® sont largement utilisés dans de nombreux domaines où des solvants sont stockés et manipulés. Lorsque des solvants sont utilisés, que ce soit pour les processus ou pour le nettoyage, il y a un risque potentiel de formation de mélanges explosifs vapeur/air. Une décharge électrostatique peut fournir suffisamment d'énergie pour enflammer un tel mélange, provoquant souvent une explosion.

De manière similaire, lorsque des poussières organiques fines sont manipulées ou générées durant le processus, celles-ci peuvent également former des mélanges poudre/air présentant un danger d'explosion de poussière en cas d'ignition.

Les revêtements de sols antistatiques UCRETE® offrent des résistances chimiques aux acides, bases et solvants, recommandés dans des zones de production ainsi que les propriétés de conduction statique requises pour la maîtrise de l'électricité statique indésirable.

Mesures standards

EN 1081

UCRETE® MF AS Rg < 10° A
 UCRETE® DP20 AS Rg < 10° A
 UCRETE® TZ AS Rg < 10° A

IEC 61340-5-1

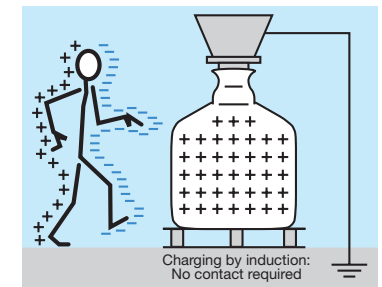
UCRETE® MF AS Rg < 10° A
 UCRETE® TZ AS Rg < 10° A

Liaisons à la terre

Les liaisons à la terre connectent le revêtement de sol antistatique à la terre et facilitent la dissipation de la charge électrique.

Il est préférable de prévoir deux liaisons à la terre, dans des coins opposés du local, afin d'assurer une conductivité si l'une d'elles est endommagée ; le sol entier sera encore conforme à la spécification d'origine. Le câble de mise à la terre doit être fourni par l'électricien responsable du site ou du projet. Il est connecté au sol durant l'installation à l'aide d'un ridage à pieds d'oiseaux.

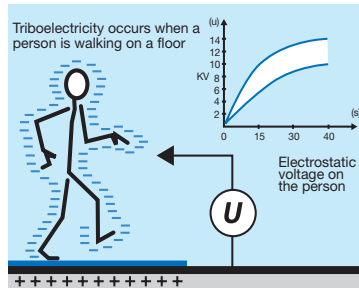
Un revêtement de sol antistatique peut uniquement jouer un rôle dans l'élimination des décharges indésirables d'électricité statique et doit être considéré comme une partie intégrante d'une stratégie d'ensemble. Par exemple, la conception et la mise à la terre de l'installation et de l'équipement, l'utilisation de colliers de mise à la terre ainsi que de chaussures et vêtements appropriés. Pour plus de renseignements, consulter la norme britannique BS5958 'The code of practice for control of undesirable static electricity'.





L'électricité statique indésirable:

- conduit à une accumulation indésirable de poussière
- peut provoquer une sensation de gêne
- peut endommager les équipements électroniques
- peut enflammer les mélanges solvant/air ou air/poudre



Les revêtements de sols antistatiques UCRETE® fonctionnent par dissipation de l'électricité statique vers la terre. Afin d'empêcher le personnel travaillant dans la zone venant d'être chargée par induction ou triboélectricité, le personnel doit être en contact électrique avec le sol, ce qui requiert le port de chaussures antistatiques.



Des tests de laboratoire effectués chez B.E.STAT sur un large éventail de différents types de finitions de sols antistatiques à base de résine ont montré que le potentiel généré par un homme marchant sur un sol en UCRETE® MF AS était significativement plus faible que sur d'autres systèmes de sols. Comme la meilleure défense contre les décharges d'électricité statique est d'empêcher la génération de l'électricité statique pour commencer, ceci fait des revêtements de sols industriels UCRETE®, l'option la plus sûre pour vos sol

Sélection de produits

Les revêtements de sols industriels UCRETE® comportent une gamme de finitions de sols robuste issue d'une formule unique de liant à base de résine polyuréthane UCRETE® pour usage intensif. Moyennant une spécification correcte, UCRETE® offrira de nombreuses années de bons services même dans des environnements industriels et de production très agressifs.

Tous les types d'UCRETE® ont dans l'essentiel, les mêmes caractéristiques de résistance aux attaques chimiques données dans les tableaux de résistance chimique.

Hormis les environnements très agressifs tels que les drains, digues et puisards dans l'industrie chimique par exemple, la nature des produits chimiques rencontrés est sans influence sur le choix du type de sol UCRETE® à utiliser.

La première exigence à évaluer lors de la sélection de votre sol UCRETE® est la température de service, voir page 6. Ceci détermine l'épaisseur de revêtement requise, qui peut limiter le nombre de finitions appropriées.

Dans les zones où le sol

risque d'être soumis à des chocs mécaniques importants, la préférence devrait être donnée à des systèmes plus épais.

Le choix de la finition du sol est alors une question d'esthétique et de profil de surface. La texture de surface la plus appropriée pour une application particulière donnée dépendra de la nature des épanchements éventuels à prévoir, du type de travail effectué dans la zone et des niveaux d'entretien et de nettoyage à maintenir.

Votre représentant local BASF Construction Chemicals France se fera un plaisir de vous conseiller.

Le choix d'un sol lisse ou texturé dans des zones de production n'est pas toujours tranché.

Prenons par exemple ces deux déclarations,

■ J'ai des épanchements occasionnels ici, dès lors j'ai besoin d'un sol texturé afin d'éviter les incidents dus aux glissades

■ J'ai des épanchements occasionnels ici, dès lors j'ai besoin d'un sol lisse permettant de nettoyer les épanchements rapidement et facilement

elles peuvent toute deux être correctes.

Si les épanchements sont trop fréquents, il peut être problématique de les nettoyer immédiatement et que la question du risque de glissade ne se pose pas.

Si l'épanchement est nocif, il est peut être obligatoire de l'éliminer, de sorte qu'il est toujours nettoyé immédiatement et que la question du risque de glissade ne se pose pas.



UCRETE® MF	4 - 6 mm lisse
UCRETE® MF AS	4 - 6 mm lisse, antistatique
UCRETE® HPQ	4 - 6 mm coloré avec quartz
UCRETE® DP10	4 - 9 mm texture légère
UCRETE® DP20	4 - 9 mm texture moyenne
UCRETE® DP20 AS	6 mm texture moyenne, antistatique
UCRETE® DP30	4 - 9 mm texture marquée
UCRETE® UD200	6 - 12 mm texture légère
UCRETE® TZ	9 - 12 mm terrazzo
UCRETE® TZ AS	9 - 12 mm terrazzo, antistatique



Les revêtements de sols industriels UCRETE® offrent une variété de textures allant d'une surface lisse à des surfaces fortement texturées antidérapantes, de multiples apparences de finitions, de unies à terrazzo en passant par quartz colorés et des épaisseurs de 4 à 12 mm. Autant de critères permettant d'adapter le sol en fonction de vos besoins spécifiques de projet obtenant ainsi la solution de revêtement de sol la plus appropriée



UCRETE®

Intelligent Solutions from BASF Construction Chemicals

Quelque soit votre problème en matière de construction, quel que soit le type d'ouvrage, BASF Construction Chemicals a des solutions performantes pour vous aider dans la réussite de vos projets.

Nos marques leader offrent un vaste choix de solutions techniques performantes, à même de vous aider à construire un monde meilleur.

Emaco® – Systèmes de réparation du bétons

MBrace® – Systèmes de renfort carbone

Masterflow® – Scelllements et calages de précision

Masterflex® – Joints et mastics d'étanchéité

Masterseal® – Revêtements de protection et d'étanchéité

Concresive® – Collages structurels et résines d'injection

Conica® – Sols sportifs

Conideck® – Membrane d'étanchéité polyuréthane

Coniroof® – Membrane PU d'étanchéité de toiture

Conibridge® – Membrane PU d'étanchéité des tabliers de ponts

Mastertop® – Revêtements industriels et décoratifs

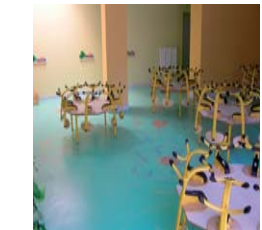
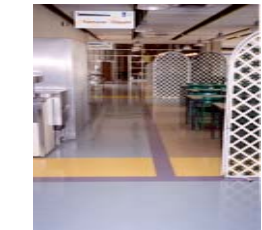
Ucrete® – Revêtements de sols PU haute performance

PCI® – Produits et systèmes pour la pose du carrelage

**BASF Construction
Chemicals France**

ZI Petite Montagne Sud
10 rue des Cévennes - Lisses
F-91017 Evry Cedex

Tel. +33 (0)1 69 47 50 00
Fax +33 (0)1 60 86 06 32
www.basf-cc.fr



BASF est le leader de la chimie dans le monde : The Chemical Company. Son portfolio va des produits chimiques, en passant par les plastiques, les produits de performance, les produits phytosanitaires, la chimie fine du pétrole et du gaz naturel. En tant que partenaire privilégié pour toutes les industries, les solutions et systèmes innovants de BASF aident ses clients dans la réussite de leurs projets. BASF développe de nouvelles technologies dans le but d'ouvrir de nouveaux marchés et de créer de nouvelles opportunités. BASF a pour volonté de coupler ses succès économiques avec une protection de l'environnement et un fort aspect social, contribuant ainsi à un meilleur avenir.

BASF emploie environ 95,000 personnes pour un chiffre d'affaires de plus de 42.7 milliards d'euros (environ \$50.4 milliards de dollars) en 2005.

Des informations complémentaires sont disponibles sur le site internet : www.basf.com.

BASF

The Chemical Company