StoCretec

Bewusst bauen.

Beschichtungssysteme für die Lebensmittelindustrie

Zuverlässig, leistungsstark und dauerhaft

Bodenbeschichtung

Lebensmittelindustrie-Beschichtung

Beschichtungssysteme für die Lebensmittelindustrie müssen höchsten hygienischen und funktionalen Anforderungen gerecht werden. Sie dürfen die Qualität der Erzeugnisse nicht beeinträchtigen und müssen extremen Belastungen standhalten. Unsere StoFloor Food Bodenbeschichtungssysteme bieten hierfür zuverlässige, leistungsstarke und dauerhafte Lösungen.

Titelbild:
Bodenbeschichtung in einer Hühnereibrüterei: erfüllt die hohen Anforderungen an Hygiene und Widerstandsfähigkeit.
Foto: anish_ap1/Adobe Stock

Bei den nachfolgend in der Broschüre enthaltenen Angaben, Abbildungen, generellen technischen Aussagen und Zeichnungen ist darauf hinzuweisen, dass es sich hier nur um allgemeine Mustervorschläge und Details handelt, die diese Funktionsweise darstellen. Es ist keine Maßgenauigkeit gegeben. Anwendbarkeit und Vollständigkeit sind vom Verarbeiter/Kunden beim jeweiligen Bauvorhaben eigenverantwortlich zu prüfen. Angrenzende Gewerke sind nur schematisch dargestellt. Alle Vorgaben und Angaben sind auf die örtlichen Gegebenheiten anzupassen bzw. abzustimmen und stellen keine Wert-, Detail- oder Montageplanung dar. Die jeweiligen technischen Vorgaben und Angaben zu den Produkten in den Technischen Merkblättern und Systembeschreibungen/Zulassungen sind zwingend zu beachten.

Inhalt

04 Zertifizierte Beschichtungslösungen für die Lebensmittelindustrie
Sicherheit, Hygiene und Funktionalität jederzeit gewährleistet

06 Böden für Bäckereien und Getreidemühlen
Rutschhemmend, chemisch beständig und leicht zu reinigen

07 Böden für Molkereien und Käsereien
Thermisch und chemisch hoch beständig, einfach reinigbar

08 Böden für die Fleisch- und Fischindustrie
Emissionsarm, chemisch und thermisch hoch beständig

09 Böden für die Getränkeproduktion und -abfüllung
Dauernassbeständig und chemisch widerstandsfähig

10 Böden für Bereiche der Lebensmittelverpackung
Abriebbeständig, fugenlos und gut dekontaminierbar

12 Polyurethanbeton-Beschichtungslösungen im Überblick
Zertifizierte Systeme mit höchster Leistungsfähigkeit

16 EP- und PUR-Beschichtungslösungen im Überblick
Boden, Wand und Decke: Wir bieten alles aus einer Hand

17 PMMA-Beschichtungslösungen im Überblick
Schnelle Aushärtung gewährleistet geringe Nutzungsausfälle

18 Gemeinsam zum Erfolg: Profitieren Sie von unserem Service

Zertifizierte Beschichtungslösungen für die Lebensmittelindustrie

Sicherheit, Hygiene und Funktionalität jederzeit gewährleistet

Die gesundheitliche Unbedenklichkeit von Lebensmitteln auf allen Entstehungsstufen ist eine permanente Herausforderung. Die Unternehmen gewährleisten dies unter anderem durch umfangreiche Qualitäts- und Sicherheitskontrollen. Nicht nur die für die Produktion verwendeten Rohstoffe unterliegen höchsten Anforderungen, auch Betriebsmittel wie Einrichtungsgegenstände, Maschinen oder Baustoffe.

Beschichtungen für Böden, Wände und Decken müssen ihre Eignung für die Produktion, Verpackung und Lagerung von Nahrungsmitteln nachweisen. Sie dürfen die Qualität der Erzeugnisse nicht beeinträchtigen und sollen höchsten hygienischen Standards genügen.

Sie müssen Rutschsicherheit garantieren und unterschiedlichsten Belastungen widerstehen.

Für alle Bereiche der Lebensmittelfertigung und -lagerung bieten unsere StoFloor Food Bodenbeschichtungssysteme funktionale und dauerhafte Lösungen. Sie verfügen über spezifische Prüfnachweise wie HACCP, FDA, ISEGA, Indirekter Kontakt mit Lebensmitteln, etc.. Beschichtungen für Wände und Decken runden unser Portfolio ab. Sie profitieren zudem von der Gesamtkompetenz der Sto-Gruppe in Bodenbeschichtung, Betoninstandsetzung, Betonschutz, Fassade, Innenraum und Akustik. Dabei steht gesundes und nachhaltiges Bauen für uns an erster Stelle. Denn unser Anspruch ist: Bewusst bauen.

Umfangreiche Qualitäts- und Sicherheitskontrollen sorgen für die gesundheitliche Unbedenklichkeit von Lebensmitteln.
Foto unten: Seventyfour/Adobe Stock
Foto rechts: Pixel-Shot/Adobe Stock

Böden für Bäckereien und Getreidemühlen

Rutschhemmend, chemisch beständig und leicht zu reinigen

In den unterschiedlichen Arbeitsbereichen von Bäckereien oder Getreidemühlen hat Arbeitssicherheit höchste Priorität. Bodenbeschichtungen müssen nachweisbar rutschhemmend sein. Im Bereich der Backwarenherstellung sind Böden mit der Rutschhemmklasse R 11 und in Auftau- und Anwärmküchen mit der Rutschhemmklasse R 10 auszustatten.

Die Verwendung von Natron, Aromastoffen, Fetten oder Reinigungs- und Desinfektionsmitteln verlangt dem Boden chemische Beständigkeit ab. Belastungen durch Produktionsanlagen, diverse Fahrzeuge, aber auch durch Hochleistungsöfen erfordern eine hohe mechanische und thermische Widerstandsfähigkeit. Zudem müssen Bodenbeschichtungen leicht zu reinigen sein. In mit Staub belasteten Bereichen, z. B. Getreidemühlen, schützt ein elektrisch leitfähiger Boden vor Explosionen.

Böden in Bäckereien müssen hohen thermischen und mechanischen Belastungen widerstehen und gleichzeitig die Arbeitssicherheit gewährleisten.
Foto: Studio Romantic/ Adobe Stock

Böden für Molkereien und Käsereien

Thermisch und chemisch hoch beständig, einfach reinigbar

Hygiene und Sauberkeit haben in Molkereien und Käsereien oberste Priorität. Auf den Oberflächen von Produktionsmitteln, Wänden, Decken und Böden dürfen sich keine Mikroorganismen festsetzen. Bei Bodenbeschichtungen ist daher darauf zu achten, dass sie einfach zu reinigen sind. Zudem müssen sie chemisch hoch beständig sein, um der täglichen Reinigung mit desinfizierenden Mitteln zu widerstehen. Milchsäure und Salze dürfen den Boden ebenfalls nicht beschädigen. Die Verwendung von Dampfstrahlern bedingt eine hohe thermische Beständigkeit der Oberfläche. Fette und sonstige stehende Flüssigkeiten können die Arbeitssicherheit beeinträchtigen. Daher sind Böden für die Frischmilch- und Speiseeisproduktion in der Rutschhemmklasse R 12 einzustellen. Fertigung, Lager und Verpackung von Käse müssen mit der Klasse R 11 ausgerüstet sein.

Aufgrund von Dauernassbelastung sind Produktionsbereiche und Lager von Käsereien mit einem rutschhemmenden Boden auszustatten.
Foto: dvv1989/Adobe Stock

Böden für die Fleisch- und Fischindustrie

Emissionsarm, chemisch und thermisch hoch beständig

Höchste Sicherheits- und Hygienevorschriften gelten für die Fleisch- und Fischindustrie. Unter anderem fordern sie für Bodenbeschichtungen die HACCP-Zertifizierung. Eine Geruchs- oder Geschmacksübertragung von der Beschichtung auf das Fleisch oder den Fisch muss ausgeschlossen sein. Zudem darf sie keinen Nährboden für Keime und Bakterien bieten. Um den hohen Hygieneanforderungen gerecht zu werden, kommen hoch wirksame Reinigungs- und Desinfektionsmittel zum Einsatz. Daher muss der Boden eine hohe chemische Beständigkeit aufweisen. Das schützt ihn außerdem vor Einwirkungen durch Salze, Blut, Fette und Innereien. Bereiche mit Heiß-Kalt-Belastung benötigen eine thermisch hoch beständige Beschichtung. Die Rutschhemmklassen R 12 bzw. R 13 je nach Arbeitsbereich sorgen für sicheres Begehen auch bei Nässe.

In Herstellungsbereichen für Fleisch und Fisch kommen HACCP-zertifizierte Bodenbeschichtungen zum Einsatz.
Foto: Dragosh/Adobe Stock

Die konkreten technischen Vorgaben und Angaben zu den Produkten in den Technischen Merkblättern und Zulassungen sind zwingend zu beachten.

Böden für die Getränkeproduktion und -abfüllung

Dauernassbeständig und chemisch widerstandsfähig

Brauereien, Winzer, Obstkeltereien und andere Getränkehersteller benötigen thermisch hoch beständige Bodenbeschichtungen. Permanente Heißwasserbelastung in Waschbereichen sowie Wechselbeanspruchung durch Heiß- und Kaltwasser verlangen dem Boden viel ab. Um die Arbeitssicherheit bei Dauernässe zu gewährleisten, erhalten die Getränkeabfüllung und die Fruchtsaftherstellung mindestens eine Rutschhemmklasse R 11. Lager- und Gärkeller werden mit der Rutschhemmklasse R 10 ausgestattet. Eine hohe chemische Beständigkeit sorgt dafür, dass die Beschichtungsoberfläche nicht verfleckt. Rückstände von Wein, Säften oder Bier lassen sich problemlos entfernen. Der Boden widersteht sogar chemischen Reinigungsmitteln und Desinfektionsmitteln. Zu hohen flächigen sowie punktuellen mechanischen Belastungen kommt es z. B. durch Maschinen, Fahrzeuge, Fässer oder Paletten. Daher müssen Beschichtungen hoch schlagfest und verschleißbeständig sein.

Brauereikeller müssen mit hoch beständigen sowie rutschhemmenden Böden ausgestattet sein.
Foto: pressmaster/Adobe Stock

Böden für Bereiche der Lebensmittelverpackung

Abriebbeständig, fugenlos und gut dekontaminierbar

Bei der Verpackung von Lebensmitteln hat Hygiene oberste Priorität, um die Gesundheit der Verbraucher zu schützen. Daher laufen Verpackungsprozesse zum Teil unter Reinraumbedingungen oder im Vakuum ab. In diesen Bereichen kommen abriebbeständige, fugenlose Bodenbeschichtungen zum Einsatz. Diese müssen chemisch hoch beständig sein und eine einfache, rückstandslose Reinigung und Dekontamination ermöglichen. Die stark frequentierte Befahrung durch Transportfahrzeuge bedingt eine hohe Verschleißfestigkeit des Bodens. Auch die tägliche Säuberung mit einem Dampfreiniger und zum Teil chemischen Reinigungsmitteln darf den Boden nicht beschädigen.

Bereiche für die Lebensmittelverpackung benötigen abriebbeständige, fugenlose Böden.
Foto: vipavlenkoff/Adobe Stock

Bild rechts:
Die Herstellung von Süßwaren erfordert hygienische und emissionsarme Böden.
Foto: industrieblick/Adobe Stock

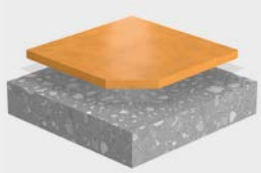
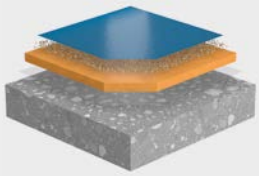
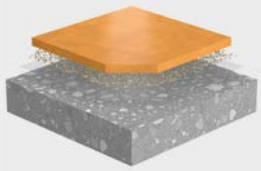
Polyurethanbeton-Beschichtungslösungen im Überblick

Zertifizierte Systeme mit höchster Leistungsfähigkeit

Unsere Polyurethanbeton-Beschichtungssysteme für die Lebensmittelindustrie sind HACCP-zertifiziert. Sie erfüllen alle Anforderungen hinsichtlich Belastbarkeit, Hygiene und Arbeitssicherheit. Der Einbau erfolgt nur durch qualifizierte Fachverarbeiter. So gewährleisten wir eine hohe Qualität und dauerhafte Funktionalität des Bodens.

Bodenbeschichtungen für die Lebensmittelindustrie müssen hoch beständig und gut zu reinigen sein.
Foto: David Fuentes / Adobe Stock

Polyurethanbeton-Beschichtungssysteme

System	**StoFloor Food PU 205**	**StoFloor Food PU 205 SR**	**StoFloor Food PU 255**
Beschreibung	PUR Beschichtungssystem, 4–6 mm, selbstverlaufend, mechanisch, chemisch und thermisch hoch widerstandsfähig bis +90 °C	PUR Beschichtungssystem, 5–7 mm, selbstverlaufend, rutschhemmend, mechanisch, chemisch und thermisch hoch widerstandsfähig bis +90 °C	PUR Beschichtungssystem, 6–12 mm, kellenverlegbar, mechanisch, chemisch und thermisch hoch widerstandsfähig bis +120 °C
			
Anwendung	· Produktions- und Lagerbereiche · Aufbereitung von Backwaren · Verkaufsräume mit Backöfen	· Produktions- und Lagerbereiche · Fleischzerlegungsbetriebe · Wurstküchen	· Produktions- und Lagerbereiche · Brauereien · Gärkeller
Eigenschaften			
HACCP Zertifizierung	ja	ja	ja
Schichtdicke	4–6 mm	5–7 mm	6–12 mm
Mechanische Belastbarkeit	■■	■■	■■
Chemische Widerstandsfähigkeit	■■	■■	■■
Thermische Belastbarkeit	· Thermisch belastbar von –15 bis +90 °C · Temperaturschockbelastbar	· Thermisch belastbar von –15 bis +90 °C · Temperaturschockbelastbar	· Thermisch belastbar von –45 bis +120 °C · Temperaturschockbelastbar
Reinigungsfähigkeit	■	■	■
Rutschhemmklasse*	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage
Sonstiges	Selbstverlaufende PU-Mörtelbeschichtung	Selbstverlaufende PU-Mörteleinstreubeschichtung mit Kopfversiegelung	Kellenglättbarer, dickschichtiger EP-Mörtelbelag

■ gut
■■ sehr gut
*Die Rutschhemmklasse ist von Materialverbrauch und Abstreuung abhängig. Die aktuellen Prüfzeugnisse erhalten Sie in unserem Technischen InfoCenter.

Farbtöne der Polyurethanbetone

Cream

Light-grey

Brown

Blue

Dark-grey

Orange

Yellow

Green

Red

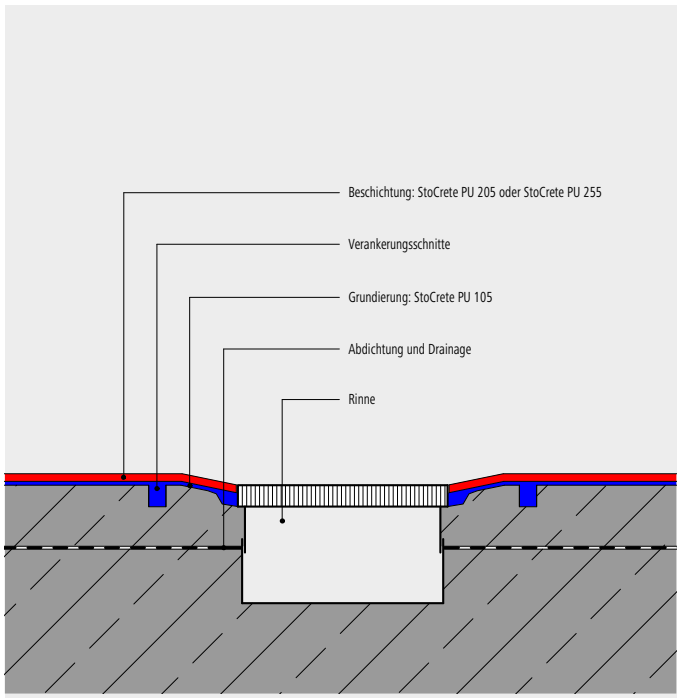
Hinsichtlich der hier abgebildeten Farbtöne kann es zu Abweichungen am Objekt kommen.
Wir geben keine Garantie für Farbtongleichheit.

Reinigung

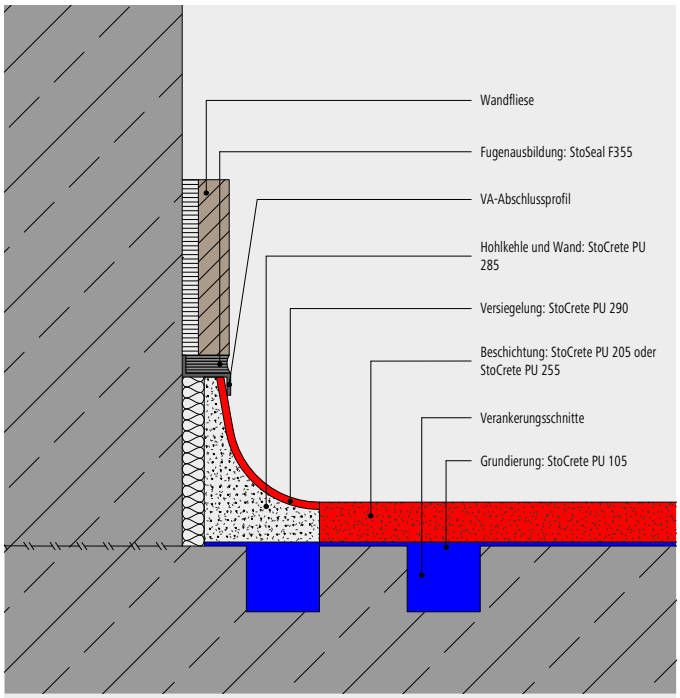
Für jeden Bereich empfiehlt sich ein Plan, der Art und Häufigkeit der Reinigung dokumentiert. Die Reinigungsintervalle für Boden und Maschinen sollten aufeinander abgestimmt sein. So verhindert man das Antrocknen von Rückständen auf dem Boden.

Unsere Reiniger StoDivers GR und StoDivers UR sind auf die StoFloor Food Bodenbeschichtungssysteme abgestimmt. Weitere Hinweise zur Reinigung finden Sie in unserer Anleitung „Reinigung von Bodenbeschichtungen“.

Zu unseren Beschichtungslösungen stellen wir den sachkundigen Planern Vorschläge für Detaillösungen zur Verfügung. Eine Auswahl finden Sie auf dieser Seite. Mehr Systemschnitte erhalten Sie bei Bedarf von Ihrem persönlichen Berater. Die Verarbeitungsrichtlinie für unsere Polyurethanbetone unterstützt den zertifizierten Fachverarbeiter bei der Ausführung der Bodenbeschichtung.



Systemschnitt:
Anschluss an eine Rinne



Systemschnitt:
Wandanschluss mit Hohlkehle an eine Wandfliese

Chemikalienbeständigkeit der Polyurethanbetone

Stoffbezeichnung	Konzentration (%)	Temperatur (°C)	Ergebnis
Ammoniumhydroxid	28	20	■
Anilin	100	20	■
Benzin		20	■
Benzoesäure	100	20	□
Benzol	100	20	■
Bier		20	■
Blut		20	■
Butanol	100	20	■
Calciumhydrochlorid	gesättigt	20	■
Chlorlösung	gesättigt	20	■
Chromsäure	30	20	■
Essigsäure	26	20	■
Ethanol	100	20	■
Ethylenglykol	100	20	■
Hexan	100	20	■
Isopropanol	100	20	■
Kaliumhydroxid	50	20	■
Kerosin		20	□
Kresole	100	20	■
Maleinsäure	30	20	■
Methacrylsäure	100	20	■
Methanol	100	20	■
Methylethylketone	100	20	□
Milch		20	■
Milchsäure	85	20	■
Mineralöl		20	■
Natriumhydroxid	50	60	■
Natriumhypochlorid	15	20	■
Natriumchlorid	gesättigt	20	■
Ölsäure	100	80	■
Pflanzenöl		80	■
Phosphorsäure	85	20	■
Rohöl		20	■
Salpetersäure	30	20	■
Salpetersäure	65	20	–
Salzsäure	konzentriert	20	■
Salzsäure	konzentriert	60	–
Schwefelsäure	50	20	■
Styrol	100	20	■
Tetrahydrofuran	100	20	□
Toluol	100	20	■
Wasser (destilliert)		85	■
Wasserstoffperoxid	30	20	■
Wein		20	■
Xylol	100	20	■
Zitronensäure	60	20	■

■ Beständig
□ Sofort entfernen
– Nicht beständig

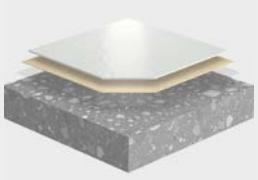
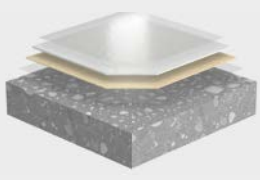
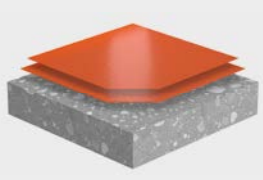
EP- und PUR-Beschichtungslösungen im Überblick

Boden, Wand und Decke: Wir bieten alles aus einer Hand

Unsere Epoxidharz- und Polyurethanharzsysteme erfüllen die hohen Anforderungen für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie. Bereits seit Jahrzehnten beweisen sie ihre Leistungsfähigkeit in diesen sensiblen Fertigungsbereichen.

Weiterhin empfehlen wir unsere Beschichtungssysteme für Wand und Decke mit der Endversiegelung StoPox WL 100. Sie sind reinraumzertifiziert und zeichnen sich durch ihre geringe Ausgasung und geringe Partikelemission aus. Ihre glatten, fugenlosen Oberflächen sind sehr gut dekontaminierbar und lassen sich einfach reinigen.

EP- und PUR-Beschichtungs- und Versiegelungssysteme

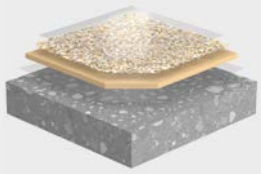
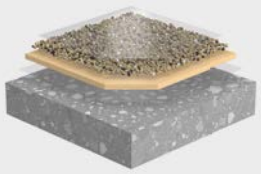
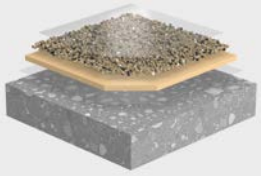
System	**StoFloor Food KU 601**	**StoFloor Food Elastic IB 500**	**StoFloor Food WL 100**
Beschreibung	EP Beschichtungssystem, mechanisch und chemisch hoch widerstandsfähig	PUR Beschichtungssystem, rissüberbrückend	EP Versiegelungssystem, horizontale und vertikale Oberflächen, wässrig, glänzend
			
Anwendung	· Produktions- und Lagerbereiche · Laboratorien und Reinräume	· Produktions- und Lagerbereiche · Verkaufsräume	· Produktions- und Lagerbereiche · Laboratorien und Reinräume · Boden, Wand und Decke
Eigenschaften			
Mechanische Belastbarkeit	■	■	■
Chemische Widerstandsfähigkeit	■■	■	■
Thermische Belastbarkeit	□	□	□
Reinigungsfähigkeit	■	■	■
Rutschhemmklasse*	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage
Sonstiges	· Emissionsarm · Sehr gut dekontaminierbar · Bei Bedarf leitfähiger Systemaufbau	· Emissionsarm · Rissüberbrückend · Sehr gut dekontaminierbar · Bei Bedarf leitfähiger Systemaufbau	· Wässrig · Emissionsarm · Benzylalkoholfrei · Nonylphenolfrei · Sehr gut dekontaminierbar · Geprüft gegenüber rückseitiger Feuchtebelastung
Prüfungen**			
Indirekter Kontakt mit Lebensmitteln (Wessling-Zertifikat)		ja	ja
FDA nach 21 CFR§175.300	ja		ja
CSM Qualifizierung Reinraum	ja		ja

■ gut
■■ sehr gut
□ abhängig vom Systemaufbau
*Die Rutschhemmklasse ist von Materialverbrauch und Abstreuung abhängig. Die aktuellen Prüfzeugnisse erhalten Sie in unserem Technischen InfoCenter.
**Bitte erfragen Sie die Prüfzeugnis-Gültigkeit in unserem Technischen InfoCenter.

PMMA-Beschichtungs-lösungen im Überblick

Schnelle Aushärtung gewährleistet geringe Nutzungsausfälle

PMMA-Beschichtungssysteme

System	StoFloor Food Pma BC 200	StoFloor Food Pma CS 500	StoFloor Food Pma BC 100
Beschreibung	PMMA Beschichtungssystem, 1–4 mm, mechanisch und chemisch widerstandsfähig, leicht elastifiziert	PMMA Beschichtungssystem, 4–7 mm, selbstverlaufend, mechanisch und chemisch widerstandsfähig, kälteflexibel	PMMA Beschichtungssystem, 2–6 mm, mechanisch und chemisch widerstandsfähig, für Nassbetriebe
			
Anwendung	· Restaurants, Cafés, Bars · Trockene Bereiche in der Lebensmittelindustrie	· Kalte und trockene Bereiche in der Lebensmittelindustrie · Kühlräume · Lagerräume	· Produktions- und Lagerbereiche von Nassbetrieben · Laboratorien · Produktions- und Fertigungsküchen in der Industrie
Eigenschaften			
HACCP Zertifizierung	ja	ja	ja
Schichtdicke	1–4 mm	4–7 mm	2–6 mm
Mechanische Belastbarkeit	■	■	■
Chemische Widerstandsfähigkeit	■	■	■
Thermische Belastbarkeit	Thermisch belastbar von 0 °C bis +60 °C	· Thermisch belastbar von –20 °C bis +60 °C · Temperaturschockbelastbar	Thermisch belastbar von +5 °C bis +60 °C
Rutschhemmklasse*	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage
Sonstiges	· Selbstverlaufende Einstreubeschichtung · Sehr schnelle Aushärtung auch bei niedrigen Temperaturen · Leicht elastifiziert	· Selbstverlaufende Einstreubeschichtung · Sehr schnelle Aushärtung auch bei niedrigen Temperaturen · Kälteflexibel	· Selbstverlaufende, kellenglättbare Colorquarzbeschichtung · Sehr schnelle Aushärtung auch bei niedrigen Temperaturen · Leicht elastifiziert

■ gut
■■ sehr gut
*Die Rutschhemmklasse ist von Materialverbrauch und Abstreuung abhängig. Die aktuellen Prüfzeugnisse erhalten Sie in unserem Technischen InfoCenter.

Gemeinsam zum Erfolg: Profitieren Sie von unserem Service

Produkt- und Systemberatung
Wir sind immer für Sie da. Ob an unseren mehr als 90 Standorten, auf der Baustelle, telefonisch oder via Videokonferenz, Mail oder Chat – wir erläutern Ihnen unsere Produkte und erarbeiten für Ihr Projekt zugeschnittene Lösungen. Auf Wunsch erstellen wir für Sie Muster oder Musterflächen und veranlassen die relevante Dokumentation.

Planungsunterstützung
Für Sie nehmen wir uns Zeit. Unser Projektmanagement entwickelt gemeinsam mit Ihnen eine individuell auf Ihr Bauvorhaben abgestimmte Lösung. Ob Konzepte für Sanierung oder Neubau, Leistungsverzeichnisse oder Detailzeichnungen – wir begleiten Sie bereits in der Entwurfsphase und erarbeiten Detaillösungen mit Ihnen. So erreichen Sie ein optimales Gesamtergebnis.

Technisches InfoCenter
Der schnelle Weg zur Information: Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter im Technischen InfoCenter beraten Sie zeitnah und kompetent. Sie klären auch komplexe Fragen direkt mit unserem Produktmanagement und stellen Ihnen Dokumentationen, Genehmigungen und Zulassungen zur Verfügung. Weiterhin nimmt es Ihre Proben und Bohrkerne zur Überprüfung des Untergrundes, der Schichtdicke usw. entgegen. Das Sto-Labor analysiert Ihre Probestücke, und wir informieren Sie umgehend zu den Testergebnissen.

Foto links und Mitte: Martin Baitinger
Foto rechts: WavebreakMediaMicro/Adobe Stock

Wir bieten Ihnen nicht nur hochwertige, innovative Produkte und Systemlösungen für die Bodenbeschichtung. Sie profitieren zusätzlich von einem umfangreichen Serviceportfolio von der Planung bis zur Fertigstellung Ihres Bauvorhabens. Sprechen Sie uns an.

Anwendungstechniker
Wir unterstützen Sie vor Ort. Unsere Anwendungstechniker führen für Sie Orientierungsmessungen durch. Ob Bohrkernentnahme, Messung der Leitfähigkeit einer Bodenbeschichtung oder Bestimmung der Abreißfestigkeit des Betonuntergrundes – wir unterstützen Sie mit den für die Planung weiterer Maßnahmen oder für die Qualitätssicherung notwendigen Messungen.

Bemusterung
Muster sagen mehr als 1000 Worte. Gern stellen wir Ihnen Handmuster zu unseren Produkten und Systemlösungen zur Verfügung. Oder wir erstellen ein individuelles Handmuster für Ihr Bauvorhaben. Anhand größerer Musterflächen am Objekt können Sie schon vor Beginn der Arbeiten sehen, wie Ihr Projekt nach der Fertigstellung aussehen wird.

Aus- und Weiterbildung
Mit Bildung zum Erfolg. Wir zertifizieren Fachverarbeiter für Beschichtungen in der Lebensmittelindustrie. So gewährleisten wir eine hohe Qualität in der Ausführung funktionaler und langlebiger Böden. Zudem bieten wir ein umfangreiches Programm für die Schulung unserer Geschäftspartner und Mitarbeiter. Profitieren Sie von Produkt- und Technikschulungen sowie Fachseminaren – bei Ihnen vor Ort, online oder an unseren Standorten.

Foto links und Mitte: Martin Baitinger
Foto rechts: ReeldealHD images/Adobe Stock

Hauptsitz StoCretec

StoCretec GmbH
Gutenbergstraße 6
65830 Kriftel
Deutschland

Zentrale
Telefon +49 6192 401-0
Telefax +49 6192 401-325

Technisches InfoCenter
Telefon +49 6192 401-104
Telefax +49 6192 401-105
stocretec@sto.com
www.stocretec.de

Vertriebsregionen Deutschland

Sto SE & Co. KGaA
Vertriebsregion
Baden-Württemberg
August-Fischbach-Straße 4
78166 Donaueschingen
Telefon +49 771 804-0
Telefax +49 771 804-226
vr.bw.de@sto.com

Sto SE & Co. KGaA
Vertriebsregion
Rhein-Main
Gutenbergstraße 6
65830 Kriftel
Telefon +49 6192 401-411
Telefax +49 6192 401-711
vr.rheinmain.de@sto.com

Sto SE & Co. KGaA
Vertriebsregion Ost
Ullsteinstraße 98–106
12109 Berlin-Tempelhof
Telefon +49 30 707937-100
Telefax +49 30 707937-130
vr.ost.de@sto.com

Sto SE & Co. KGaA
Vertriebsregion
Nord-West
Am Knick 22–26
22113 Oststeinbek
Telefon +49 40 713747-100
Telefax +49 40 713747-120
vr.nord-west.de@sto.com

Sto SE & Co. KGaA
Vertriebsregion Bayern
Magazinstraße 83
90763 Fürth
Telefon +49 911 76201-21
Telefax +49 911 76201-48
vr.bayern.de@sto.com

Der Lieferservice für die StoCretec GmbH erfolgt durch die Sto SE & Co. KGaA.
Die komplette Übersicht der rund 90 Sto-VerkaufsCenter finden Sie auf www.sto.de.

Hauptsitz Sto

Sto SE & Co. KGaA
Ehrenbachstraße 1
79780 Stühlingen
Deutschland
Telefon +49 7744 57-0
Telefax +49 7744 57-2178

Infoservice
Telefon +49 7744 57-1010
Telefax +49 7744 57-2010
infoservice@sto.com
www.sto.de

Tochtergesellschaften der Sto SE & Co. KGaA in der DACH-Region

Österreich
Sto Ges.m.b.H.
Richtstraße 47
9500 Villach
Telefon +43 4242 33133
Telefax +43 4242 34347
info.at@sto.com
www.sto.at

Schweiz
Sto AG
Südstrasse 14
8172 Niederglatt
Telefon +41 44 851 53 53
Telefax +41 44 851 53 00
sto.ch@sto.com
www.stoag.ch

Informationen über internationale Vertriebspartner erhalten Sie unter:
Telefon +49 7744 57-1131

Art.-Nr. 09661-623 Rev.-Nr. 03/03.23 Printed in Germany