



KRAMPE HAREX®

KNOW WHY.

Referenzen

INDUSTRIEBÖDEN

WISSEN, WARUM
6-CM-FASERN
DIE ZUKUNFT
TRAGEN.

GUT AUFGE- STELLT FÜR DIE LOGISTIK VON MORGEN:

Handelsriesen wie Aldi und Amazon und Produzenten wie BMW transportieren und lagern jeden Tag Tonnen von Waren. Die Digitalisierung und die damit verbundene Zunahme des Online-Handels erweitern aber auch die Logistik von kleineren Unternehmen. Im Zuge der Industrie 4.0 wachsen logistische Abläufe nahtlos mit Produktionsketten zusammen. Doch so wichtig dabei smarte Abläufe sind: Das Wichtigste ist zunächst mal ein stabiles Fundament.

In Hochregallagern, Produktionshallen oder Logistikzentren müssen Industrieböden großen Beanspruchungen standhalten. Auf die Betonböden wirken hier nicht nur hohe Punktlasten, sondern auch starke mechanische Beanspruchungen, z. B. durch Transportfahrzeuge. Immer mehr Unternehmen setzen deshalb auf Faserbetonböden. Denn im Vergleich zu herkömmlichen Stahlbetonböden sind diese eine technisch hochwertige und äußerst wirtschaftliche Alternative.

2.000.000

Paar Schuhe stehen in einem neun Meter hohen Hochregal eines Schuhlagers.

3.400

Regale besitzt das Amazon-Lager in Mönchengladbach.

297

Lkw-Ladungen versendet das Amazon-Lager in Mönchengladbach an Spitzentagen.

70%

aller Industrieböden werden bereits mit Stahlfaserbeton hergestellt.

1.419

Artikel stehen durchschnittlich in einer Aldi-Filiale.

MIT FASERN BODEN GUTMACHEN.

KrampeHarex®-Stahlfasern sind die Basis für fugenlose, langlebige Industrieböden, die im Vergleich zu fugengeschnittenen Böden kostengünstiger und weniger wartungsintensiv sind.

Engineering-Support. Wir liefern Ihnen nicht nur Fasern für den Industriebodenbau, sondern bieten in Zusammenarbeit mit unserem Engineering-Partner auch die Bemessung und Planung von Stahlfaserbetonböden sowie Betonprüfungen, Bauüberwachung und Ebenheitsmessungen an. Dabei übernehmen wir für Sie die Kosten für die statische Bemessung von Standardindustrieböden.



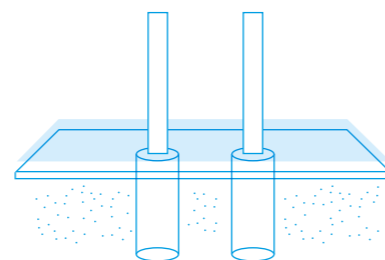
REFERENZ ALDI DISTRIBUTION CENTER IN CARDIFF



Bauteil:	Pfahlgestützte Bodenplatte	Fasertyp:	DE 60/1,0 N
Beton:	C 32/40	Dosierung:	45 kg/m ³
		Fläche:	60.000 m ²

Die Basis für schnelle Expansion.

Aldi expandiert weltweit und baut dabei auf KrampeHarex®. Im Jahr 2016 lieferten wir die Fasern für den Stahlfaserbetonboden eines neuen Logistikzentrums in Irland. Der schnelle Baufortschritt durch den zeit- und kostensparenden Arbeitsablauf war dabei ein wichtiges Kriterium. Die Fasern werden direkt in den Beton eingemischt und der erzeugte Stahlfaserbeton wird direkt verarbeitet und eingebaut. Aufwändige Bewehrungsarbeiten als zusätzlicher Arbeitsgang sowie das Einbringen einer Sauberkeitsschicht entfallen. Durch den Wegfall der Betondeckung sind geringere Plattenstärken und Betonierabschnitte unter optimalen Bedingungen bis 2.500 m² möglich. Im Vergleich zur Bewehrung mit Matten spart Faserbeton so Zeit und Kosten bei Arbeit, Ausrüstung und Material.



REFERENZ AMAZON-LAGER IN RHEINBERG

Die Basis für hohen Lagerumschlag.

Wie auch bei sieben weiteren Standorten setzte Amazon beim Bau des Logistikzentrums in Rheinberg auf Fasern von KrampeHarex®. Aus gutem Grund: Da die Bodenplatte aufgrund der hohen Lasten aus den Picketowern eine Tragfunktion innehat, musste die Stabilität des Betons genau bemessen werden. Unsere Erfahrung und die Qualität unserer Fasern kamen dem Projekt sehr zugute. Die geeignete Leistungsklasse ermittelte unser Engineering-Partner nach DafStB-Richtlinie. Weil fugenlose Stahlfaserbetonböden Druck- und Zugkräfte gleichmäßiger verteilen, verringern sie die Gefahr von Rissbildungen und Verschleiß. Der langlebige Industrieboden im Amazon-Lager Rheinberg garantiert so für geringe Instandhaltungskosten und bildet eine perfekte Basis für hohen Lagerumschlag.



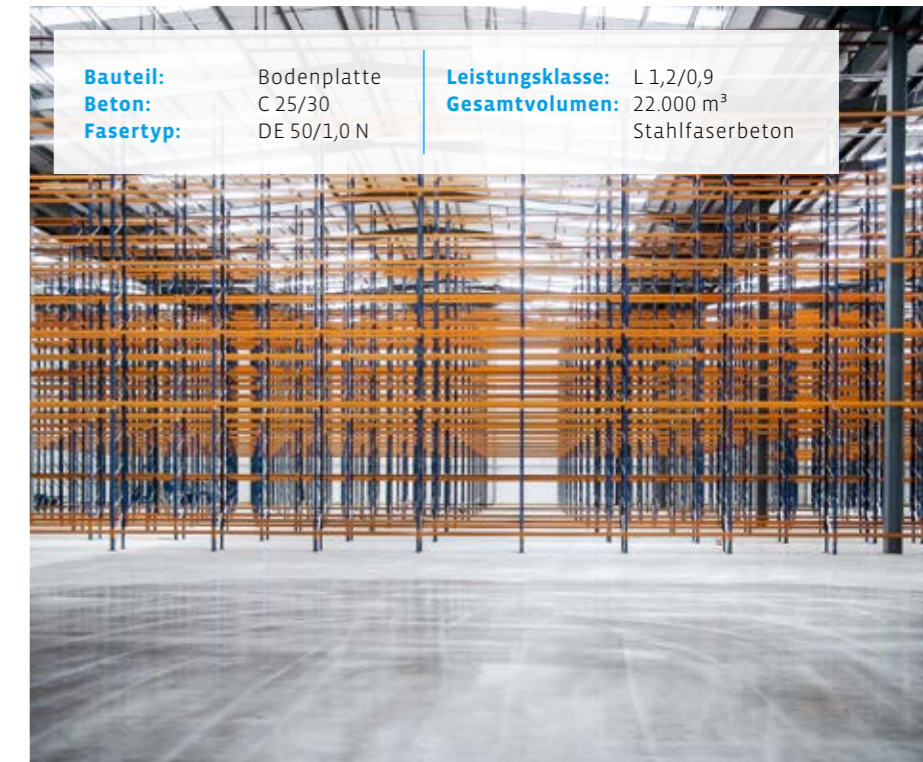
8

Amazon-Logistikzentren deutschlandweit bilden ihr Fundament auf Fasern von KrampeHarex®.



»Wir liefern nicht nur Faserqualität made in Germany, sondern übernehmen auch volle Pflicht für die Stabilität des Betons bei Bemessung durch unseren Engineering-Partner.«

Dipl.-Ing. Stephan Müller
Vertriebsleiter Fasern International, KrampeHarex®



Bauteil:	Bodenplatte	Leistungsklasse:	L 1,2/0,9
Beton:	C 25/30	Gesamtvolumen:	22.000 m ³
Fasertyp:	DE 50/1,0 N		Stahlfaserbeton

REFERENZ BMW-TEILELAGER IN GÜNDLKOFEN



Bauteil:	Bodenplatte	Leistungsklasse:	L 1,2/0,9
Beton:	C 30/37	Fläche:	100.000 m ²
Fasertyp:	DE 60/0,9 N		

670 t

6-cm-Fasern sind die Basis für sichere Lagerung von BMW-Teilen in Gündlkofen.



Die Basis für Sicherheit.

Bei der Errichtung des BMW-Teilelagers in Gündlkofen galten erhöhte Ebenheitsanforderungen – denn in Hochregallagern kann die geringste Ungleichmäßigkeit des Bodens dazu führen, dass die Regale sich neigen und instabil werden. Faserbetonböden erfüllen nicht nur höchste Ebenheitsanforderungen, sondern sind auch besonders dauerhaft und formstabil. Selbst bei hohen Punktbelastungen entstehen hier keine Risse und Senkungen im Boden. Das verhindert Schäden an den Regalen und an den gelagerten und transportierten Gütern. Unsere Faserlösungen werden weltweit als State of the Art eingesetzt, um beim Bau von Hochregallagern für einen reibungslosen Prozess mit hochsicheren Ergebnissen zu garantieren. Diese Sicherheit war auch ausschlaggebend für unsere Beteiligung in Gündlkofen.

»Unsere Stahldrahtfasern sind wahre Bodenschätze: langlebig, stabil und damit die beste Grundlage für die Industrie.«

Frank Schuhmacher
Leiter Vertrieb Fasern National,
KrampeHarex®



»Seit mehr als 35 Jahren erhöhen unsere Fasern die Stabilität und Beständigkeit von Beton.«

Um jederzeit eine hohe Lieferfähigkeit zu gewährleisten, produzieren wir den Draht für die Herstellung unserer Fasern selbst.

So sind wir nicht an die Termine von Zulieferern gebunden und können auch anspruchsvolle Zeitvorgaben zuverlässig erfüllen.«

Dipl.-Ing. Ulrich Krampe
Geschäftsführer,
KrampeHarex®



>17.000.000

km / Jahr gezogener Draht

Lösungen für alle Anforderungen.

Bei fugenarmen Betonböden empfiehlt sich die Beimischung von KrampeFibrin®-Polypropylenfasern, um größere Fugenabstände zu realisieren und Schwindspannungen auf ein Minimum zu reduzieren. Bei extremen Punktlasten und hohen Anforderungen an die maximale Rissweite kann auch eine KrampeHarex®-Kombibewehrung aus Fasern und Matten sinnvoll sein. Sprechen Sie mit uns. Wir wissen, welche Lösung für Sie die beste ist und warum.



100% Ökostrom
in allen Prozessen



Hocheffiziente
Querschnittstechnologien



Ökologische Produktion
und Entsorgung

21

Drahtziehmaschinen



KRAMPE HAREX®

KNOW WHY.

WEITERE PROJEKTE

Alcaro Kerpen

Fläche: 28.000 m²
Fasern: 108 t
Fasertyp: DE 60/0,9 N

Automotive Logistik Volkmarsen

Fläche: 60.000 m²
Fasern: 165 t
Fasertyp: DE 60/0,9 N

Klinge Paperwerke Werne

Fläche: 10.000 m²
Fasern: 50 t
Fasertyp: DE 60/0,9 N

LIDL Logistik Cloppenburg

Fläche: 40.000 m²
Fasern: 120 t
Fasertyp: DE 60/0,9 N

Metro Logistik Marl

Fläche: 200.000 m²
Fasern: 650 t
Fasertyp: DE 60/0,9 N

Opel-Ersatzteillager Bochum

Fläche: 95.000 m²
Fasern: 260 t
Fasertyp: DE 60/0,9 N

Toys „R“ US Walsrode

Fläche: 80.000 m²
Fasern: 320 t
Fasertyp: DE 60/0,9 N

XXL Lutz Amt Wachsenburg

Fläche: 60.000 m²
Fasern: 200 t
Fasertyp: DE 60/0,9 N

DEUTSCHLAND

KrampeHarex GmbH & Co. KG
Pferdekamp 6-8
D-59075 Hamm

Tel +49 (0)2381 - 977 977
Fax +49 (0)2381 - 977 955
Internet www.krampeharex.com
E-Mail info@krampeharex.com

ÖSTERREICH

KrampeHarex Fibrin Gesellschaft mbH
Im Astenfeld 1
A-4490 St. Florian

Tel +43 (0)7224 - 207 99
Fax +43 (0)7224 - 207 99 99
Internet www.krampeharex.com
E-Mail info@krampefibrin.com

TSCHECHIEN

KrampeHarex CZ spol. sr. o.
Osvobozeni 234
CZ-66481 Ostrovacice

Tel +420 549 - 245 064
Fax +420 541 - 247 817
Internet www.krampeharex.cz
E-Mail info@krampeharex.cz

