

HERSTELLER UND INSTALLATEUR VON
FUGENLOSEN, HYGIENISCHEN LÖSUNGEN
FÜR PHARMAZEUTISCHE EINRICHTUNGEN



STONHARD®

STONHARD.DE

**WIR BIETEN IHNEN
PROBLEMLÖSUNGEN - FÜR ALLE
BEREICHE IHRES BETRIEBS**

REINRÄUME
Stonblend GSI





WELTWEIT VERFÜGBARE RESSOURCEN MIT LOKALEN ANSPRECHPARTNERN FÜR BÖDEN, DIE IN JEDEM BEREICH IHRER PHARMAZEUTISCHEN EINRICHTUNG DIE RICHTIGE WAHL SIND.

Wenn es um pharmazeutische Umgebungen geht, gibt es keinen Raum für Fehler. Wir verfügen über jahrzehntelange Erfahrungen in der Zusammenarbeit mit Pharmaunternehmen auf der ganzen Welt, entwickeln und installieren Qualitätsprodukte, die strenge Sicherheitsstandards erfüllen und eine schnelle Projektabwicklung gewährleisten, um mit Ihrem Zeitplan vereinbar zu sein.

Von stark beanspruchten Verarbeitungs- und Verpackungsbereichen bis hin zu Labors und Lobbys – wir haben fugenlose, saubere Boden- und Wandlösungen für alle Bereiche, in denen Sie Schutz benötigen. Wir verbinden Leistung mit Design, um Ihnen Böden zu bieten, die lange halten und gleichzeitig bei Textur, Oberfläche und Farbe Ihre Designanforderungen berücksichtigen.



VORTEILE AUF EINEN BLICK

- 100 Jahre Erfahrung in der schlüsselfertigen Herstellung und Installation
- Umfassende, hochleistungsfähige Bodenlösungen
- GMP-konforme Produkte und Prozesse
- Schnelle Installationszeiten
- Ein Ansprechpartner
- Maßgeschneiderte chemische und rutschhemmende Technologien
- Unübertroffene Sicherheitsstandards
- Standardisierte Ergebnisse
- Vor-Ort-Unterstützung in Echtzeit
- Vorbereitungsausrüstung mit HEPA-Filtern
- ISO 9001-zertifiziert
- Zertifiziert nach ISO 45001
- Garantie aus einer Hand
- Branchenführendes Renommee



FLURE UND GÄNGE
Stonblend

WARUM STONHARD WÄHLEN?

LANGLEBIGE LEISTUNG MIT VOLLSTÄNDIG ANPASSBAREN PRODUKTEN, DIE SPEZIELL FÜR PHARMAZEUTISCHE UMGEBUNGEN ENTWICKELT WURDEN

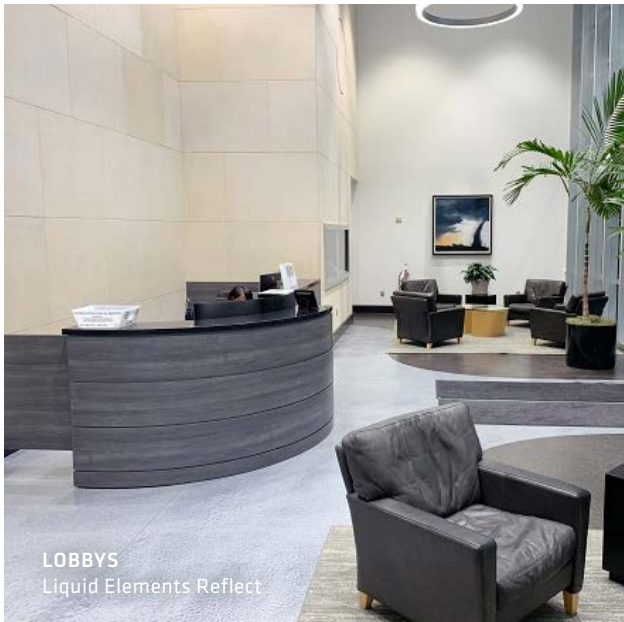
PHARMAZEUTISCHE LÖSUNGEN VON STONHARD - Stonhard bietet ein umfassendes Angebot an technisch fortschrittlichen und anpassungsfähigen Lösungen. Jede Lösung ist speziell auf die einzigartigen Bedürfnisse und Hochleistungsanforderungen der pharmazeutischen Industrie und ihre anspruchsvollen Betriebsumgebungen zugeschnitten. Wir sind nicht nur in der Lage, unsere eigenen Produkte zu formulieren, sondern stellen auch die Materialien selbst her. Dank dieser einzigartigen Fähigkeit, unsere eigenen Systeme zu synthetisieren, können wir die Eigenschaften jedes Produkts sorgfältig kontrollieren und auf die spezifischen Anforderungen unserer Kunden abstimmen. Stonhard bietet einige der hochwertigsten, sichersten und zuverlässigsten Produkte und Lösungen auf dem Markt an – für Produktionsbereiche und Gabelstaplergänge bis hin zu Chemikalienschutzräumen sowie Kantinen und Duschanlagen.

BEZIEHUNGEN UND VERTRAUEN – Unser partnerschaftlicher Ansatz und unser Direktvertrieb bieten Ihnen einen zentralen Ansprechpartner. Betrachten Sie unseren Gebietsleiter vor Ort zusammen mit unserer Gruppe für Architektur und Ingenieurwesen als Ihre Produkt- und Technik-experten und Projektmanager, die Sie von der Produktauswahl bis zur abschließenden Begehung begleiten. Stonhard bietet Ihnen außerdem umfangreiche Ressour-

cen mit Baumanagement- und Global-Account-Teams, die gemeinsam mit Ihnen an langfristigen Lösungen arbeiten.

EIN BRANCHENFÜHRENDER ANSPRUCH, DEM SIE VERTRAUEN KÖNNEN – Wir wissen, dass Sie sich bei Ihren Anlagen auf Branchenpartner verlassen, denen Sie vertrauen können. Stonhard ist stolz auf seinen guten Ruf und seinen sehr persönlichen Ansatz bei Kommunikation und Service. Wir haben verlässliche, professionelle Beziehungen zu Kunden aufgebaut, die in einigen der anspruchsvollsten pharmazeutischen Umgebungen arbeiten. Mit 100 Jahren Erfahrung in den Bereichen Technik, Problemlösung in Echtzeit und Installation gibt es keine Herausforderung, der wir nicht gewachsen sind.

VERANTWORTUNG FÜR PRODUKTE UND INSTALLATION – Stonhards breite Palette an leistungsstarken, GMP-konformen Produkten und Verfahren ist für die anspruchsvollsten pharmazeutischen Umgebungen ausgelegt und wurde auf strenge Sicherheitsprotokolle hin überprüft. Unsere Montageteams tragen persönliche Schutzausrüstung (PSA), halten sich streng an die Sicherheitsdokumentation vor Ort und arbeiten mit anderen Gewerken zusammen, um Ihren Zeitplan einzuhalten. Wir sind Problemlöser in Echtzeit, ISO 9001-zertifiziert und übernehmen die Verantwortung für Produkte und Installation.



GARANTIERTE QUALITÄTS- UND SICHERHEITSSTANDARDS BEI DER INSTALLATION

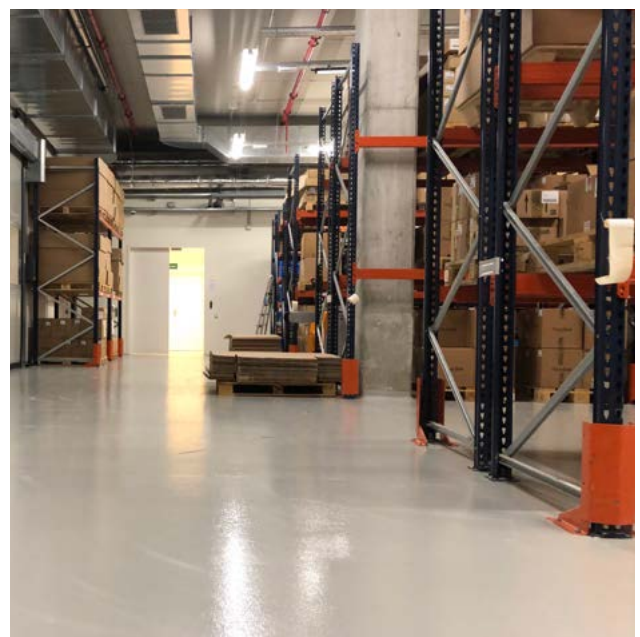
Die breite Palette an Hochleistungsprodukten und -verfahren von Stonhard ist für die anspruchsvollsten Bereiche in Ihrer pharmazeutischen Einrichtung ausgelegt und wird auf die strengsten Sicherheitsprotokolle hin überprüft. Alle unsere Installationen sind OSHA-konform (ISO 45001). Mit unserem ISO 45001-Zertifikat erfüllen wir die ISO-Norm für Gesundheit und Sicherheit am Standort. Unsere sicherheitsbewussten Mitarbeiter arbeiten mit PSA und HEPA-Filtern und die Sicherheitsdokumentation ist für alle Mitarbeiter vor Ort und außerhalb des Standorts leicht zugänglich, um die höchsten Sicherheitsstandards zu gewährleisten.



Wir übernehmen die Verantwortung für Produkte und Verarbeitung und bieten Ihnen einen sehr persönlichen Ansatz für Produkte und Dienstleistungen. Unsere Vertriebsexperten arbeiten direkt mit Ihnen zusammen und bringen die zusätzlichen Ressourcen des Stonhard Baumanagements wie Installationsteams und die Architektur- und Ingenieurgruppe ein. Problemlösungen in Echtzeit und Installationserfahrung - es gibt kein Problem, das wir nicht lösen können.

FLEXIBILITÄT FÜR EINE MINIMALE UNTERBRECHUNG DER ARBEITSABLÄUFE

Wir wissen, dass pharmazeutische Einrichtungen nie stillstehen. Aus diesem Grund bieten wir schnelle Installationszeiten und verlegen unsere Böden, wenn es für Sie passt. Auf diese Weise können Sie Ihren Zeitplan mit minimalen Zeit- und Geldverlusten einhalten. Von der Kommunikation bis zur Problemlösung bietet Stonhard einen flexiblen Service, so dass wir innerhalb Ihrer engen Zeitpläne ein Projekt mit minimaler Unterbrechung realisieren können.



HAUPTMERKMALE UNSERER TECHNISCH FORTSCHRITTLICHEN FORMULIERUNGEN



LEICHTE REINIGUNG

Leicht zu reinigende Böden und Wände haben Eigenschaften, die der Aufnahme von Schmutz in die Oberfläche widerstehen, was die Reinigung weniger aufwändig macht. Eigenschaften wie Wasserbeständigkeit und fugenlose, porenfreie Oberflächen sorgen dafür, dass Material nicht anhaftet oder eingeschlossen wird, wodurch sie leichter und schneller zu reinigen sind. Spezielle Rezepturen gewährleisten, dass die für pharmazeutische Umgebungen konzipierten Böden rutschfest, aber leicht wischbar sind. Die Bereiche bleiben so zu 100 % hygienisch. Sie sparen den zusätzlichen Aufwand und die Kosten für eine lästige Wartung. Dank der chemischen Beständigkeit können Sie scharfe Industriereinigungsmittel verwenden, ohne sich Sorgen um eine Beschädigung der Oberflächen machen zu müssen.



HYGIENISCH

Fugenlose Böden sind hygienischer, da sich nirgendwo Bakterien ansammeln, vermehren und die Hygiene beeinträchtigen können. Sie unterstützen die Infektionskontrolle und sorgen für eine sichere Umgebung. Auch die Reinigung wird dadurch wesentlich vereinfacht. Den Böden kann bei Bedarf Stonplus AM9, ein antimikrobielles Additiv beigemischt werden, was den Schutz vor einer Vielzahl von Bakterien und Pilzen erhöht. Diese antimikrobielle, organische Thionverbindung ist toxikologisch unbedenklich, bei der EPA registriert und enthält keine Schwermetalle. Die Eigenschaften von Stonplus AM9 werden durch die Reinigungszyklen nicht beeinträchtigt.



PRODUKTIONSBEREICHE
Stontec



SCHMUTZABWEISEND

Fleckbeständige Böden und Wände sind so beschaffen, dass sie dauerhaften Verfärbungen durch Flüssigkeiten oder andere Materialien widerstehen. Sie sorgen dafür, dass das Erscheinungsbild Ihrer Umgebung für Kunden, Besucher sowie für Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter attraktiv bleibt.



ABRIEBFEST

Abriebfeste Bodenbeläge sind so konzipiert, dass sie den Einflüssen starker Beanspruchung standhalten und gleichzeitig die Langlebigkeit des Bodens maximieren. In pharmazeutischen Einrichtungen ist starker Fußgänger- und Geräteverkehr an der Tagesordnung. Bodenbeläge müssen deshalb schweren Gewichten und Stößen unterschiedlicher Intensität widerstehen, genauso wie Schmutz und routinemäßigen, aufwändigen Reinigungen.



CHEMIKALIENBESTÄNDIG

Chemikalienbeständige Bodenbeläge wurden speziell für chemisch intensiv beanspruchte pharmazeutische Umgebungen entwickelt. Sie sind so konzipiert, dass sie einer Vielzahl von aggressiven Chemikalien über lange Zeiträume hinweg standhalten. Ihre funktionelle und ästhetische Leistung wird dabei nicht durch wiederholte Verschüttungen von Chemikalien oder die Verwendung von Industriereinigungsmitteln beeinträchtigt. Sie können damit Ihre Bodenbeläge jederzeit vollständig hygienisch halten, ohne dass dies die Langlebigkeit Ihrer Oberflächen beeinträchtigt.



RUTSCHFEST

Rutschhemmende Bodenbeläge sind mit Materialeigenschaften ausgestattet, die das Ausrutschen verhindern und die Traktion erhöhen. Sie schaffen sichere und funktionelle Arbeitsumgebungen für Mitarbeiter in Bereichen, die stark frequentiert werden, schnelle und präzise Manöver erfordern und sowohl bei Nässe als auch bei Trockenheit effizient bleiben müssen. Rutschhemmende Böden sind in einer Vielzahl von Oberflächen und Texturen erhältlich, um den spezifischen funktionalen und ästhetischen Anforderungen der einzelnen Räume in einer pharmazeutischen Einrichtung gerecht zu werden.



UMKLEIDERAUM
Stonclad



ANKLEIDEBEREICH
Stonres

**WIR HABEN
LÖSUNGEN FÜR JEDEN
BEREICH IN IHRER
EINRICHTUNG!**

FLURE UND GÄNGE

In Bereichen mit Rad- und Fußverkehr reduzieren fugenlose Böden die Wartung und senken die Reparaturzyklen.

TESTRÄUME

Dekorative Flockenbeschichtungssysteme sind langlebige Epoxidböden mit verbesserter Rutschfestigkeit, die auch bei täglicher Nutzung rutsch- und abriebfest sind.

LABORE

Wenn es um Infektionskontrolle geht, gibt es keine Kompromisse. Pharmazeutische Umgebungen erfordern sterile Böden, die fugenlos, leicht zu reinigen, schmutzabweisend und chemikalienbeständig sind - alles Eigenschaften, die Stonhard Bodensysteme bieten.

MISCHBEREICHE

Das Mischen ist ein kritischer Teil des pharmazeutischen Prozesses, bei dem hochkonzentrierte Wirkstoffe exakt und homogen in geeigneten Füllstoffen verteilt werden müssen. Die Produktion erfordert ein strenges Umgebungs-Monitoring, Hygiene ist von größter Bedeutung. Böden und Wände müssen gründlich sauber gehalten werden und chemischen und organischen Angriffen standhalten.

BÜROS, PAUSEN- UND BESPRECHUNGSRÄUME

Durch die schnelle Installation von fugenlosen Bodensystemen können Sie die betroffenen Räume kurzfristig wieder in Betrieb nehmen. Einige unserer Böden werden in nur zwei Tagen installiert!

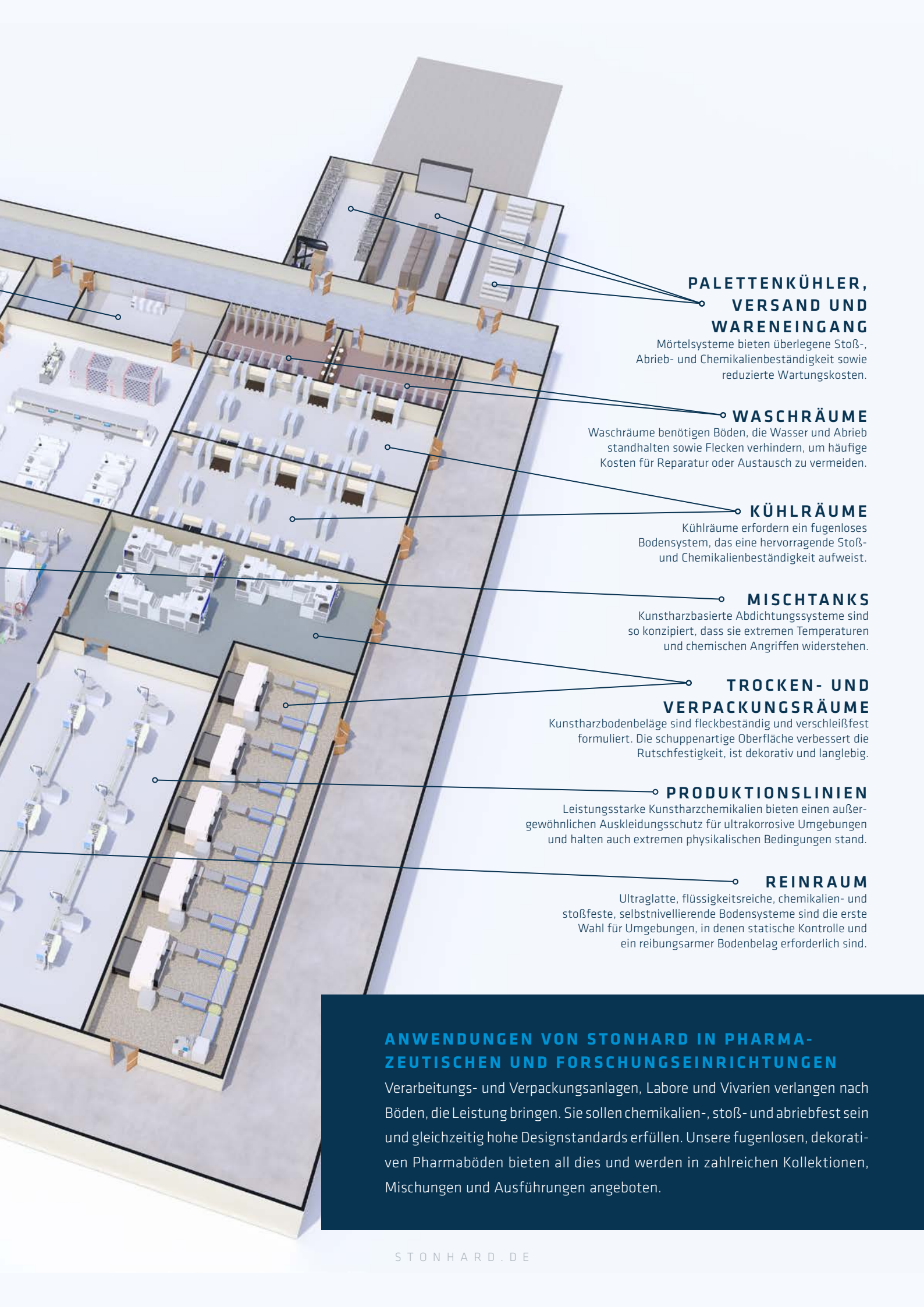
WASCH- UND UMKLEIDERÄUME

Schützen Sie Ihre Mitarbeiter mit fugenlosen, wasserdichten und leicht zu reinigenden Boden- und Wandlösungen in Wasch- und Duschräumen vor Ausrutschen und Stürzen.

HYGIENISCHER WANDSCHUTZ VON UNSEREM PARTNER - HYGIENISCHER SCHUTZ FÜR DIE PHARMAINDUSTRIE

Die vorgefertigten Schutzkanten maximieren die Technologie, um Wandsysteme zu schaffen, die pharmazeutische Umgebungen vor dem Eindringen von Wasser und Keimen schützen. Es gibt keine Hohlräume hinter den Sockelleisten oder Bordsteinen, wodurch ein hygienischer, abgerundeter Übergang zwischen Boden und Bordsteinen entsteht. Dies bedeutet, dass es KEINEN Platz für die Entwicklung von Keimen und Bakterien gibt. Die Fugen sind mit einer einzigartigen, fortschrittlichen, keimfreien, hygienischen Versiegelung versehen und die Verlegung ist schnell und einfach. Die chemikalienbeständigen, fugenlosen Böden von Stonhard und die Einfassungen sind genau aufeinander abgestimmt und bieten pharmazeutischen Betrieben eine langfristige, schlüsselfertige Lösung.

Dies sind nur Produktempfehlungen. Es gibt viele Lösungen und Optionen. Ihr Stonhard Berater unterstützt Sie während des gesamten Produktinstallationsprozesses.



PALETTENKÜHLER, VERSAND UND WARENEINGANG

Mörtelsysteme bieten überlegene Stoß-, Abrieb- und Chemikalienbeständigkeit sowie reduzierte Wartungskosten.

WASCHRÄUME

Waschräume benötigen Böden, die Wasser und Abrieb standhalten sowie Flecken verhindern, um häufige Kosten für Reparatur oder Austausch zu vermeiden.

KÜHLRÄUME

Kühlräume erfordern ein fugenloses Bodensystem, das eine hervorragende Stoß- und Chemikalienbeständigkeit aufweist.

MISCHTANKS

Kunstharzbasierte Abdichtungssysteme sind so konzipiert, dass sie extremen Temperaturen und chemischen Angriffen widerstehen.

TROCKEN- UND VERPACKUNGSRÄUME

Kunstharzbodenbeläge sind fleckbeständig und verschleißfest formuliert. Die schuppenartige Oberfläche verbessert die Rutschfestigkeit, ist dekorativ und langlebig.

PRODUKTIONSLINIEN

Leistungsstarke Kunstharzchemikalien bieten einen außergewöhnlichen Auskleidungsschutz für ultrakorrosive Umgebungen und halten auch extremen physikalischen Bedingungen stand.

REINRAUM

Ultraglatte, flüssigkeitsreiche, chemikalien- und stoßfeste, selbstnivellierende Bodensysteme sind die erste Wahl für Umgebungen, in denen statische Kontrolle und ein reibungsarmer Bodenbelag erforderlich sind.

ANWENDUNGEN VON STONHARD IN PHARMA- ZEUTISCHEN UND FORSCHUNGSEINRICHTUNGEN

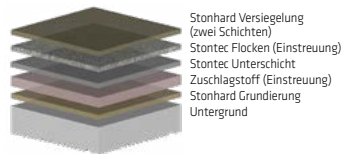
Verarbeitungs- und Verpackungsanlagen, Labore und Vivarien verlangen nach Böden, die Leistung bringen. Sie sollen chemikalien-, stoß- und abriebfest sein und gleichzeitig hohe Designstandards erfüllen. Unsere fugenlosen, dekorativen Pharmaböden bieten all dies und werden in zahlreichen Kollektionen, Mischungen und Ausführungen angeboten.



PRODUKTEMPFEHLUNGEN: LEICHTE BEANSPRUCHUNG

STONTEC ERF

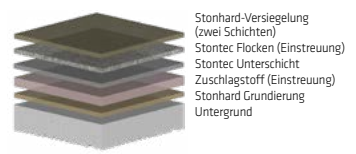
- Hochglänzend
- Feuerbeständig
- Dekorativer Flockenboden
- Fleckbeständig



Stontec ERF ist ein Epoxidharzsystem, das für die Verwendung auf glattem Beton entwickelt wurde. Es ist ideal für das Gesundheitswesen, Bildungseinrichtungen, Labore, Prozessbereiche, Einzelhandel, Sport- und Unterhaltungseinrichtungen, Büros und Waschräume.

STONTEC UTF

- Abriebfest
- Verschleißfest
- Hochglänzend
- Fleckbeständig
- UV-beständig
- Schnelle Verlegung
- Feuerbeständig

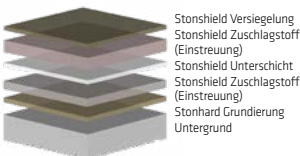


Stontec UTF ist ein System auf Urethanbasis, das ein dekoratives Aussehen mit Chemikalien-, Fleck- und Verschleißbeständigkeit kombiniert. Dieses System schafft eine schmutzabweisende Oberfläche, die schnell und geruchsneutral verlegt werden kann.

PRODUKTEMPFEHLUNGEN: LEICHTE BEANSPRUCHUNG

STONSHIELD SLT

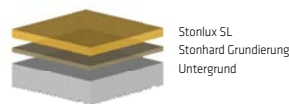
- Hochfest
- Feuerbeständig
- Rutschfest
- Hochglänzend
- Strukturierte Oberfläche



Stonshield SLT ist ein kosten-günstiges, strukturiertes, dekoratives Epoxidharzsystem mit reduzierter Widerstandsfähigkeit gegen schwere Stöße und Belastungen. Ideal für leichte Fertigungs- und Gewerbebereiche.

STONLUX SL

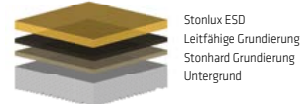
- Fugenlos
- Leicht zu pflegen
- Epoxid- oder Urethan-Versionen
- UV-beständig
- Dekorative Muster möglich



Stonlux SL ist ein super-glattes, flüssigkeitsreiches, chemikalien- und stoßfestes, selbstnivellierendes Bodensystem. Ideal für Reinnräume, Labore und sterile Bereiche.

STONLUX ESD

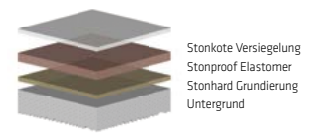
- ESD-/leitfähig
- Hochglänzend
- Glatte Oberfläche



Stonlux ESD ist ein selbstnivellierendes Epoxidharzsystem mit statisch ableitenden Eigenschaften. Ultra-glatte, flüssigkeitsreiche, chemikalien- und stoßfester Boden. Die erste Wahl für Umgebungen, die statische Kontrolle und einen reibungsarmen Bodenbelag benötigen. Ideal für Labore und Rechenzentren.

STONGARD MR

- Feuerbeständig
- Hochglänzend
- Dauerhaft
- Glatte Oberfläche



Stongard MR ist eine hochleistungsfähige Abdichtungsmembran für Maschinenräume oder andere Innenräume, die keine Feuchtigkeit vertragen.

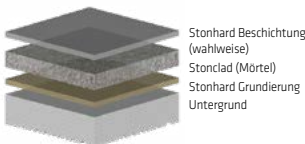


Stonblend

PRODUKTEMPFEHLUNGEN: MITTLERE BEANSPRUCHUNG

STONCLAD GS/UR

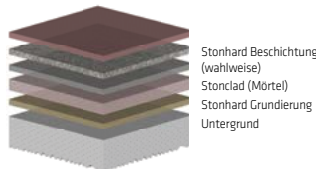
- Hochfest
- Hohe Verkehrsbelastung
- Hochglänzend
- Rutschfest



Stonclad GS/UR ist ein schlagfestes Mörtelsystem, das hervorragende Eigenschaften in Bezug auf Abrieb, Temperaturschock, Temperaturwechsel und Chemikalienbeständigkeit aufweist.

STONTEC TRF

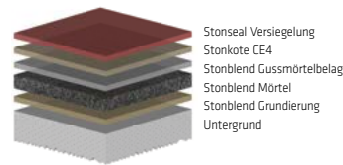
- Abriebfest
- Feuerbeständig
- Hochglänzend
- Hochfest
- Fleckbeständig
- Verschleißfest
- Schnelle Installation (<4 Tage)



Stontec TRF ist ein Urethan-Bodensystem mit eingestreuten Flecken, das für maximale Haltbarkeit und Stoßfestigkeit entwickelt wurde.

STONBLEND GSI

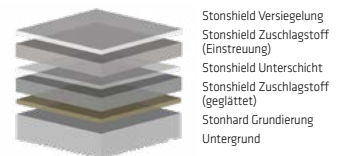
- Feuerbeständig
- Glatte Oberfläche
- Fleckbeständig



Stonblend GSI ist ein dekoratives Epoxidmörtelsystem, eine kostengünstige Alternative zu Terrazzo.

STONSHIELD HRI

- Hochfest
- Hohe Verkehrsbelastung
- Abriebfest
- Chemikalienbeständig
- Feuerbeständig
- Stoßfest



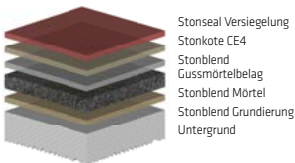
Stonshield HRI ist ein strukturiertes System, das zu einer extrem harten, schlagfesten Oberfläche aushärtet, die dekorativ ist und eine ausgezeichnete Abriebfestigkeit, chemische Beständigkeit und hohe Schlagfestigkeit aufweist.



PRODUKTEMPFEHLUNGEN: STARKE BEANSPRUCHUNG

STONBLEND HDF

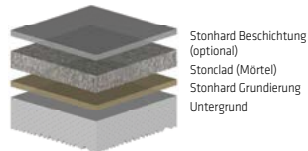
- Feuerbeständig
- Hochfest
- Glatte Oberfläche
- Fleckbeständig



Stonblend HDF ist ein dekoratives Epoxidmörtel-system, das für stark beanspruchte Bereiche geeignet ist.

STONCLAD HT

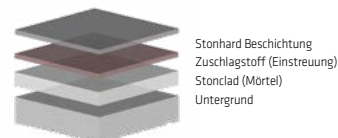
- Chemikalienbeständig
- Hochfest
- Hohe Verkehrsbelastung
- Hochglänzend
- Glatte Oberfläche



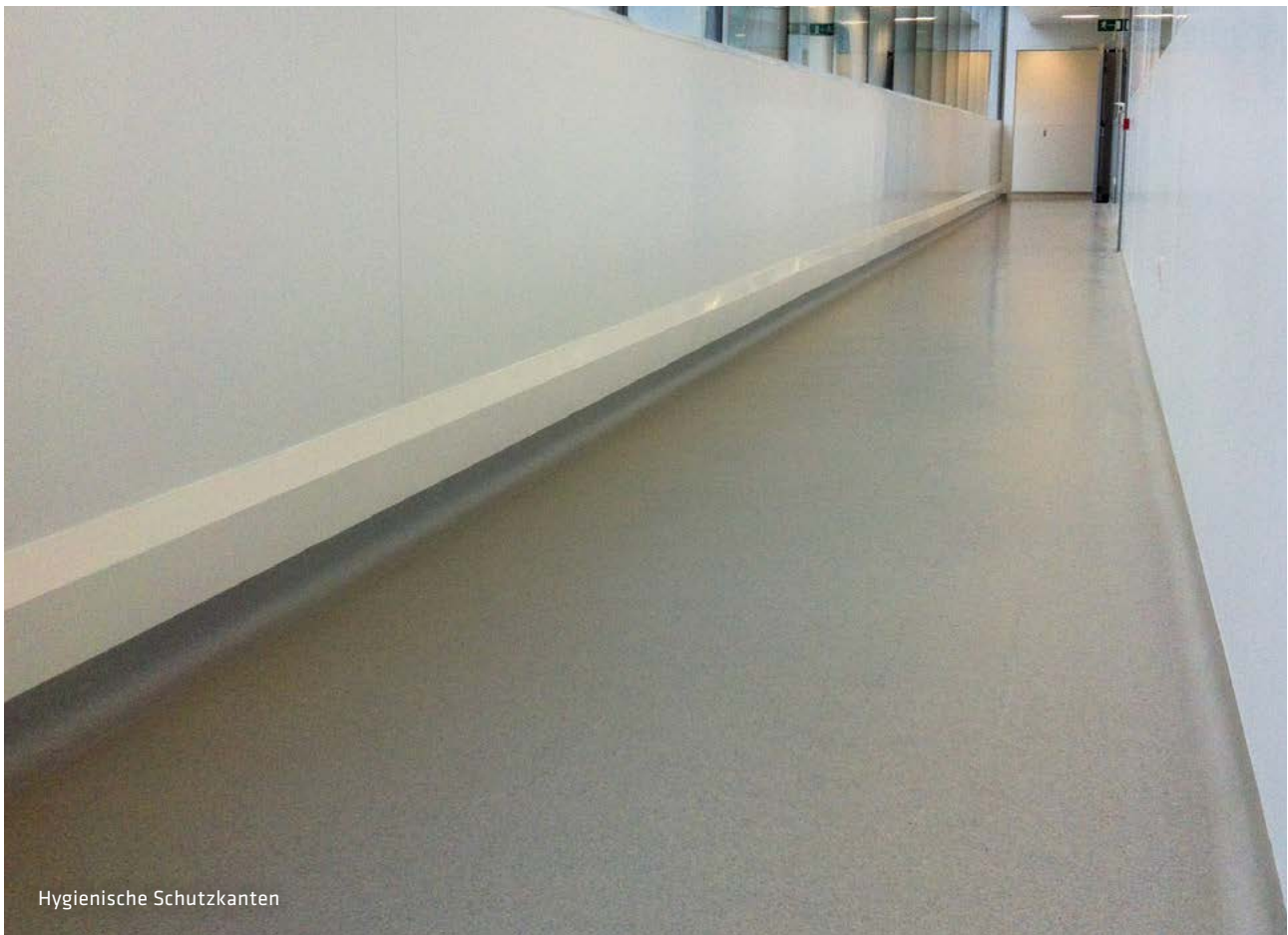
Stonclad HT härtet zu einem extrem harten, schlagfesten Mörtel aus, der eine ausgezeichnete Abrieb- und Verschleißfestigkeit sowie eine hervorragende Chemikalienbeständigkeit aufweist. Er kann überall dort eingesetzt werden, wo ein chemikalienbeständiger Epoxidmörtel erforderlich ist.

STONCLAD UT

- Hochfest
- Hohe Verkehrsbelastung
- Thermoschockbeständig
- Hochglänzend
- Rutschfest



Stonclad UT bietet die zusätzliche Textur, die in vielen pharmazeutischen Unternehmen erforderlich ist. Stonclad UT ist widerstandsfähig gegen harte und kontinuierliche chemische Angriffe, Stöße und Abrieb und hält auch Temperaturschwankungen und Temperaturschocks stand.




PRODUKTEMPFEHLUNGEN: ERGÄNZENDE PRODUKTE VON UNSEREM PARTNER

HYGIENISCHE SCHUTZKANTEN

Empfohlene Bereiche:

- Korridore
- Prüfräume
- Versand, Wareneingang, Lagerhaltung
- Kühlräume
- Trocknungs- und Verpackungsräume
- Misch tanks
- Mischbereiche

Stonhard ist der exklusive Anbieter von hygienischen Schutzkanten, um unseren Kunden aus der Pharmaindustrie die besten Lösungen zu bieten. Unser Partner ist der führende Hersteller von hygienischem Wandschutz und stellt vorgefertigte Schutzkanten aus Polymerkomposit her, die einen höheren Wandschutz bieten als solche aus Beton. Sowohl die Stonhard Böden als auch die Randsteine sind chemikalienbeständig, wasserfest und leicht zu reinigen.



WIR SIND IHR
ANSPRECHPARTNER
MIT LANGJÄHRIGER
ERFAHRUNG, DEM SIE
VERTRAUEN KÖNNEN.



FINDEN SIE DEN RICHTIGEN BODEN FÜR IHRE ANLAGE

Die fugenlosen, hochleistungsfähigen Böden, Wände und Abdichtungssysteme von Stonhard sind für jede Umgebung erhältlich. Umfassende Lösungen können dazu beitragen, Reparaturen und den häufigen Austausch von Böden zu vermeiden. Das bedeutet: keine Ausfallzeiten in Ihren Verarbeitungs- und Verpackungsräumen, Laboren und Mischbereichen.

Wie können wir mit Ihnen zusammenarbeiten, um die richtigen Bodenlösungen für eine lange Lebensdauer zu finden? Fugenlose Systeme bieten langfristige Vorteile, unterstützen Wartungsprogramme, passen sich Ihrem Budget und Ihrem Zeitplan an. Mit Hilfe unserer Experten, unseres Architektur- und Ingenieurteams und unserer Baumanagementgruppe können wir Ihnen Böden liefern, die für Ihre Umgebung über Jahre hinweg halten.

DER STONHARD UNTERSCHIED

Ein Jahrhundert Lösungen für Kundenprobleme, ein Ansprechpartner, Direktvertrieb mit kompletter Designunterstützung, Projektmanagement, technischer Support und globale Kundenbetreuung. Egal, wo auf der Welt Sie sich befinden, das Endergebnis ist dasselbe – einheitliche Produkte und Installation.



STONHARD®

STONHARD.DE



Haftungsausschluss: Die in dieser Broschüre enthaltenen Informationen wurden von Stonhard mit großer Sorgfalt erarbeitet. Sie haben jedoch nur informativen Charakter und erheben keinen Anspruch auf rechtliche Rechte. Stonhard übernimmt daher keine Haftung und Verantwortung für Informationen in dieser Broschüre, die die Eignung und Anwendung dieser Produkte und Systeme beschreiben sowie für Schäden, die bei der Verwendung dieser Produkte und Systeme auftreten. Änderungen und Anpassungen bleiben vorbehalten. ©2024