

Tate.®

Kontakt details

Tate Global GmbH
Zum Stadion 4
D-63808 Haibach
T: +49 (0) 6021 63949-0

Tate Global GmbH
Juri-Gagarin-Ring 11
D-19370 Parchim
T: +49 (0) 3871 42015-0

E: infoDE@tateglobal.com
W: tateglobal.com/de

Zu unseren AGB:



Wir sind zertifiziert nach:



Wir sind eingetragenes
Mitglied im Bundesverband
Systemböden e.V.



Es wurde darauf geachtet, dass der Inhalt dieser Veröffentlichungen korrekt ist, aber Tate Global GmbH übernimmt keine Verantwortung für Fehler oder für Informationen, die sich als irreführend erweisen. Vorschläge oder Beschreibungen für die Endverwendung oder Anwendung von Produkten oder Arbeitsmethoden dienen nur der Information, sodass Tate Global GmbH diesbezüglich keine Haftung übernimmt.



Doppelbodensystem: Caso und Solida



Kingspan Group

Die Kingspan Group ist ein weltweit führender Anbieter von Hochleistungsdämmungen, Gebäudehüllen und energieeffizienten Bausystemen. Mit über 200 Produktionsstätten in mehr als 70 Ländern verfolgt Kingspan das Ziel, nachhaltige Lösungen für eine CO₂-arme Zukunft zu schaffen. Im Zentrum steht dabei die globale Nachhaltigkeitsstrategie Planet Passionate, mit der Kingspan aktiv den ökologischen Fußabdruck der Bauindustrie reduziert.

Innerhalb der Kingspan Group ist Tate eine spezialisierte Division mit Standorten in Europa, Nord- und Südamerika, Kanada und Australien. Der Fokus liegt auf der Entwicklung und Fertigung moderner Systemböden für technische Infrastrukturen in Bürogebäuden, Rechenzentren und industriellen Anwendungen. Die Lösungen von Tate schaffen maximale Flexibilität im Gebäudebetrieb – funktional, robust und zukunftsorientiert.

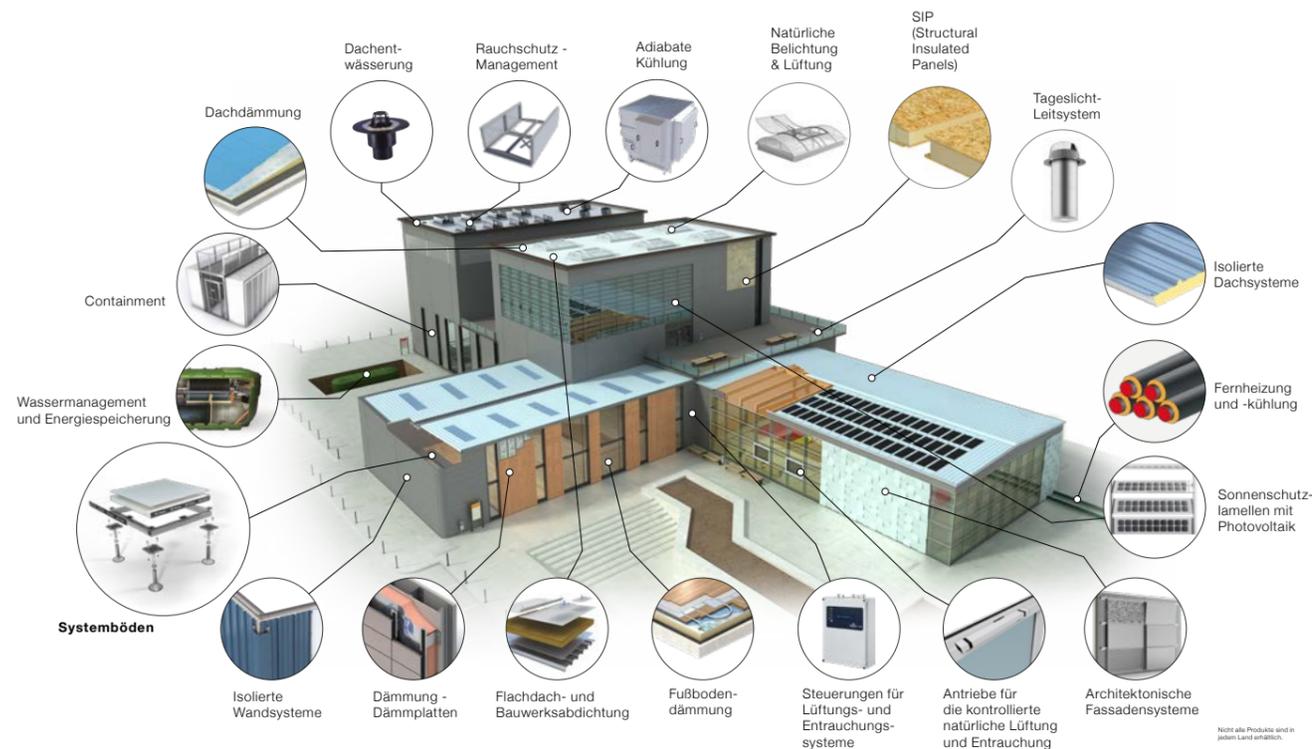
 **8,6 Mrd. €**
Globaler Umsatz

 **27.000+**
Mitarbeiter

 **273+**
Produktionsstätte

 **80+**
Länder

Die Produkte der Kingspan Group im Überblick – global bewährt, vielseitig einsetzbar.



Notiz alle Produkte sind in jedem Land erhältlich.



Tate Global GmbH

Building a smarter world together

Die Tate Global GmbH ist Teil der internationalen Tate-Division innerhalb der Kingspan Group und auf die Entwicklung sowie Produktion von Systemböden für gewerbliche und industrielle Anwendungen spezialisiert. An zwei Standorten in Deutschland entwickeln wir modulare Bodenlösungen, die technischen Zugang in Gebäuden effizient, sicher und benutzerfreundlich gestalten.

Die Wurzeln der heutigen Tate Global GmbH reichen fast 30 Jahre zurück: 1997 als inhabergeführtes Handelsunternehmen gegründet, entwickelte sich das Unternehmen rasch zu einem relevanten Akteur am Markt. Schon früh wurde in eigene, nach Norm geprüfte Systemlösungen investiert. Seit 2019 ist die Tate Global GmbH Teil der Kingspan Group – und ein wesentlicher Bestandteil der globalen Strategie der Tate-Division.

Unsere Produkte kommen vor allem in Rechenzentren und modernen Geschäftsgebäuden zum Einsatz. Gemeinsam mit unseren Kunden entwickeln wir maßgeschneiderte Lösungen, die höchsten technischen und funktionalen Anforderungen gerecht werden – nachhaltig, innovativ und zukunftsicher.

Im Einklang mit der weltweiten Strategie Planet Passionate setzen wir auch an unseren deutschen Standorten auf umweltfreundliche Produktionsprozesse, energieeffiziente Lösungen und die konsequente Ausrichtung auf eine nachhaltige Kreislaufwirtschaft.

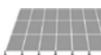
 **20**
Standorte

 **535 Mio. €**
Umsatz der Division

 **7 Mio.**
Platten pro Jahr

 **1500+**
Mitarbeiter

 **1903**
Fertigung seit 1903

 Über **2,5 Mio. qm²**
Doppelböden installiert

Inhaltsverzeichnis

Beschreibung	5
Tate Caso: Gipsfasersystem	6
• Systemplatte	6
• Technische Daten	7
Tate Solida: Holzwerkstoff	8
• Systemplatte	8
• Technische Daten	9
Schalldämmung und Rasterstäbe	10
Beläge	10
Wandanschlüsse & Systemeinbauten	10
Besondere Nutzungshinweise	10
Zubehör	11
Zertifikate	12
Planet Passionate	16



Beschreibung

Unsere Tate Doppelbodensysteme bestehen wahlweise aus Gipsfaser oder hochverdichtetem Holzwerkstoff und liegen lose auf höhenverstellbaren Stützen auf. Der dabei entstehende Hohlraum zwischen Systemboden und Rohdecke bietet Platz für eine Vielzahl von Installationen, wie beispielsweise Strom-, Daten- und Kommunikationsleitungen. Die Tate Caso Produktfamilie steht für Doppelbodensysteme mit Gipskern und einer Oberfläche aus Stahlblech. Sie eignet sich besonders für Büro-, Industrie- oder Technikbereiche. Tate Solida wiederum steht für Doppelbodensysteme mit einem Holzkern. Die Platten sind besonders robust und langlebig – ideal für Büroflächen und Standardanwendungen. Der Name "Solida" leitet sich vom Lateinischen ab.

Die Tate Doppelbodensysteme werden in verschiedenen Ausführungen angeboten und eignen sich für den Einsatz in unterschiedlichen Bereichen:

- Rechenzentren
- Elektroverteiler - und Serverräume
- Messstationen und Schaltwarten
- Büro- und Verwaltungsgebäude
- Fernseh- und Rundfunkanstalten
- Behandlungsräume und Arztpraxen
- Verkaufsräume und Präsentationsflächen
- Werkstätten und Schwerlastbereiche

Bei der Systembeschreibung stehen die Abkürzungen für folgende Eigenschaften:

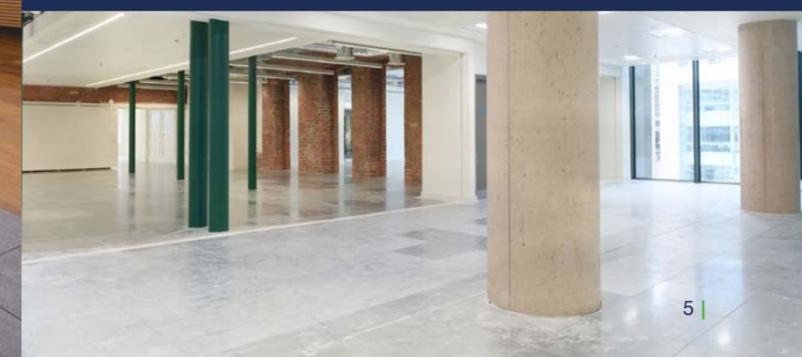
Zahl = Plattenstärke Kern in mm
 B = Blech (Stahlblech)
 A = Aluminiumfolie
 t = Traverse (Rasterstab)
 s = Spezialverklebung

DB = Doppelboden (Standard-Unterkonstruktion)
 SW = Doppelboden (Schwerlast/C-Profil)

50 = getestet mit 50 mm Stempel nach DIN EN 12825 in Verbindung mit der jeweiligen Anwendungsrichtlinie

Beispiel:

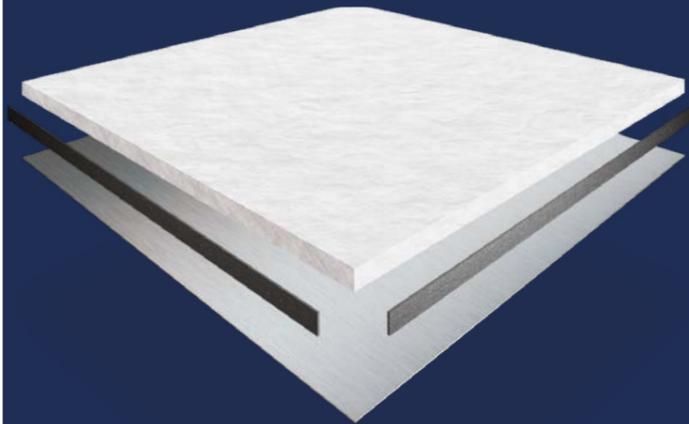
Caso 38Bs-DB = Gipsfaserplatte 38 mm mit unterseitigem Stahlblech, spezialverklebt für Doppelboden (Standard Unterkonstruktion)



Tate Caso

Systemplatte

Die hochverdichtete Tate Gipsfaserplatte besteht aus faserverstärktem Gipsfaser der Baustoffklasse A1 nach DIN EN 13501-1: 2019. Die Platte kann je nach Anforderung werksseitig auf der Unterseite und/oder der Oberseite mit Aluminium-Feinblech oder verzinktem Stahlblech versehen werden. Auf der Oberseite können werksseitig zusätzlich geeignete Oberbeläge aufgebracht werden. Die Plattenkanten sind zur Unterseite angeschrägt und umlaufend mit einem Kantenschutzband versehen. Je nach den spezifischen Anforderungen werden die Platten in verschiedenen Stärken und Abmessungen gefertigt.



Hohe Flexibilität

Großer Installationsfreiraum + einfache Nachinstallationsmöglichkeiten

Alle zentralen bauphysikalische Eigenschaften in höchster Qualität

Konstruktionshöhe auch über 1.000 mm möglich

Geringes Systemgewicht

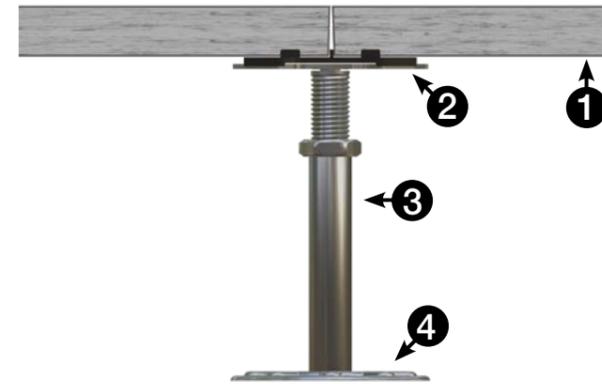
Einsatz verschiedenster Beläge möglich

Gut zu verarbeitendes Plattenmaterial

Die stabile Basis unserer Doppelböden bilden unsere soliden Unterkonstruktionen. Die Kombination der entsprechenden Einzelkomponenten sorgt für dauerhafte Stabilität und Zuverlässigkeit. Die Unterkonstruktion besteht aus höhenverstellbaren, verzinkten Stahlstützen, PE-Auflagen und ggfs. Rasterstäben oder Traversen. Die M16-Stützen können bis zu einer Höhe von 250 mm geschraubt werden. Bei größeren Höhen kommen Steckstützen zum Einsatz. Ab 500 mm werden die Tate Stützen M20 eingesetzt. Die Stützenfüße werden mit unserem Tate Stützenklebstoff auf dem Rohboden verklebt und können bei Bedarf auch zusätzlich verdübelt werden.



Technische Daten



- ❶ Doppelbodenplatte
- ❷ Auflagescheibe
- ❸ Stütze (Typ abhängig von der Höhe)
- ❹ Fußplatte am Rohboden verklebt

Platte

Abmessung	600 x 600 mm
Standardplattenstärken	28 – 40 mm
Plattenunterseite	mit/ohne Alufinblech oder Stahlblech
Plattenoberseite	mit/ohne Alufinblech, Stahlblech oder Belag
Plattenmaterial	Hochverdichtete mineralische Gipsfaserplatte

Unterkonstruktion

Stützenraster	600 x 600 mm
Stützen	Stahl, galvanisch verzinkt
Aufbauhöhe	~ 50 – 2.000 mm ab einer Höhe von > 500 mm sind zusätzlich Rasterstäbe zu verwenden

Statik nach DIN EN 12825: 2002

Nennlast	2-6 kN
Bruchlast	> 4-12 kN

Elektrostatik nach DIN EN 1081: 2021, DIN EN 61340-4-1: 2016 und DIN EN 1815: 2016

system- und belagsabhängig

Brandschutz

Baustoffklasse nach DIN EN 13501-1: 2019	A 1
Feuerwiderstandsklasse nach DIN 4102-2: 1977	F 30

Schalldämmung

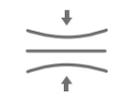
systemabhängig

Technische Änderungen vorbehalten !

Tate Solida

Systemplatte

Unsere hochverdichteten Tate Holzwerkstoffplatten der Emissionsklasse E1E05 werden werksseitig je nach Anforderung auf der Unterseite mit einem Aluminium-Feinblech oder verzinktem Stahlblech versehen. Auf der Oberseite können werksseitig ebenso Aluminiumfolie, Stahlblech oder geeignete Oberbeläge aufgebracht werden. Die Kanten sind zur Unterseite angeschrägt und umlaufend mit einem Kantenschutzband versehen. Die Holzwerkstoffplatten werden in unterschiedlichen Dichten gefertigt. Aufgrund der Verwendung von umweltfreundlichen Materialien wird eine problemlose Wiederaufbereitung oder Entsorgung ermöglicht.



Hohe Flexibilität



Großer Installationsfreiraum + einfache Nachinstallationsmöglichkeiten



Alle zentralen bauphysikalische Eigenschaften in höchster Qualität



Konstruktionshöhe auch über 1.000 mm möglich



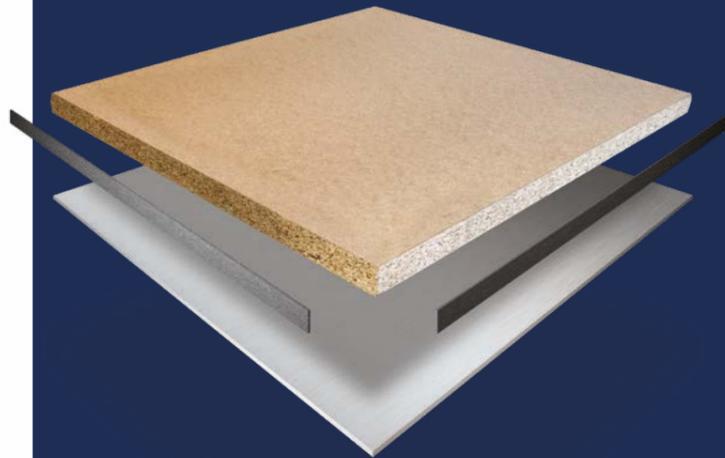
Geringes Systemgewicht



Einsatz verschiedenster Beläge möglich



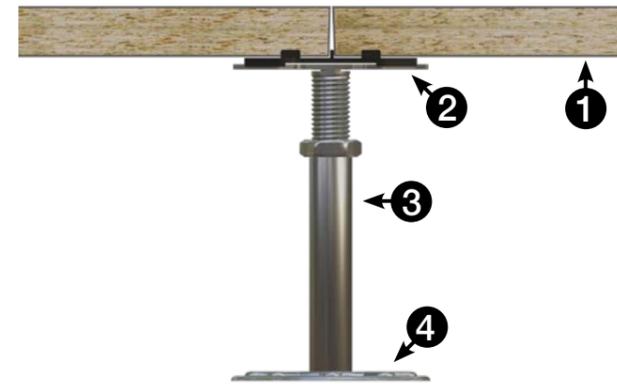
Gut zu verarbeitendes Plattenmaterial



Unsere Doppelböden werden von soliden Unterkonstruktionen getragen, die eine stabile Basis bilden. Die sorgfältige Zusammenstellung der einzelnen Komponenten gewährleistet dauerhafte Stabilität und Zuverlässigkeit. Die Unterkonstruktion besteht aus höhenverstellbaren, verzinkten Stahlstützen, PE-Auflagen und ggfs. Rasterstäben oder Traversen. Die M16-Stützen können bis zu einer Höhe von 250 mm geschraubt werden. Bei größeren Höhen kommen Steckstützen zum Einsatz. Ab 500 mm werden die Tate Stützen M20 eingesetzt. Die Stützenfüße werden mit unserem Tate Stützenklebstoff auf dem Rohboden verklebt und können bei Bedarf auch zusätzlich verdübelt werden.



Technische Daten



- 1 Doppelbodenplatte
- 2 Auflagescheibe
- 3 Stütze (Typ abhängig von der Höhe)
- 4 Fußplatte am Rohboden verklebt

Platte

Abmessung	600 x 600 mm
Standardplattenstärken	38 mm
Plattenunterseite	mit Alufinblech oder Stahlblech
Plattenoberseite	mit Alufinblech, Stahlblech oder Belag
Plattenmaterial	hochverdichtete Holzwerkstoffplatte

Unterkonstruktion

Stützenraster	600 x 600 mm
Stützen	Stahl, galvanisch verzinkt
Aufbauhöhe	~ 50 – 2.000 mm ab einer Höhe von > 500 mm sind zusätzlich Rasterstäbe zu verwenden

Statik nach DIN EN 12825:2002

Nennlast	2 - 3 kN
Bruchlast	4 - 6 kN

Elektrostatik nach DIN EN 1081: 2021, DIN EN 61340-4-1: 2016 und DIN EN 1815: 2016

system- und belagsabhängig

Brandschutz

Baustoffklasse nach DIN EN 13501-1:2019	D-s2,d0
Baustoffklasse nach DIN 4102-1:1998	normalentflammbar, B2
Feuerwiderstandsklasse nach DIN 4102-2:1977	feuerhemmende Tragkonstruktion

Schalldämmung

systemabhängig

Technische Änderungen vorbehalten !

Schalldämmung und Rasterstäbe

Bei der Montage werden den Stützenköpfen zur Schalldämmung und Plattenfixierung elektrisch leitfähige PE-Auflagen hinzugefügt. Diese Auflagen können mit 4-, 2- oder ohne Nocken gewählt werden, um den individuellen Anforderungen gerecht zu werden. Durch den Einsatz verzinkter Rasterstäbe oder Traversen kann nicht nur die Horizontalaussteifung verbessert werden, sondern auch die Tragfähigkeit der Gesamtkonstruktion. Diese Rasterstäbe können sowohl im Stützenkopf eingehängt als auch verschraubt werden und bieten sogar die Möglichkeit des nachträglichen Einbaus. In Situationen mit besonders hohen Lastanforderungen oder sehr großen Konstruktionshöhen werden Spezialstützen in Kombination mit C-Profilen verwendet (weitere Informationen hierzu finden Sie in unserer Schaltwarten Broschüre).



Beläge

Die Tate Doppelbodensysteme bieten eine Vielzahl von Möglichkeiten für unterschiedliche Bodenbeläge. Werkseitig können wir alle doppelboden-geeigneten Beläge wie z.B. Linoleum, Vinyl, HPL, Kautschuk und Textilbeläge fachgerecht applizieren. Die Eignung für den Einsatz auf Doppelböden benennen in der Regel die jeweiligen Belagshersteller.

Für die nachträgliche Verlegung von Oberbelägen in Form selbstliegender Fliesen empfehlen wir diese stets fugenversetzt zum Plattenraster zu verlegen, um ein harmonisches Erscheinungsbild zu erzielen. Beim Auftrag von Haftfixierung ist dafür Sorge zu tragen, dass die Plattenkanten ausgespart werden und keine Fixierung zwischen die einzelnen Platten gelangen kann.

Bei Fragen zur Eignung und Verarbeitung der unterschiedlichen Beläge stehen Ihnen die Fachberater von Tate gerne zur Verfügung, um individuelle Bedürfnisse zu besprechen und Sie bestens zu beraten.



Tel: +49 (0) 6021 63949-0
E-Mail: infoDE@tateglobal.com

Wandanschlüsse und Systemeinfbauten

Für Anschlüsse an tragenden und nicht tragenden Wänden, sind spezielle selbstklebende Kompribänder an den Anschlüssen der Doppelbodenplatten an Wänden oder aufgehenden Bauteilen vorzusehen.

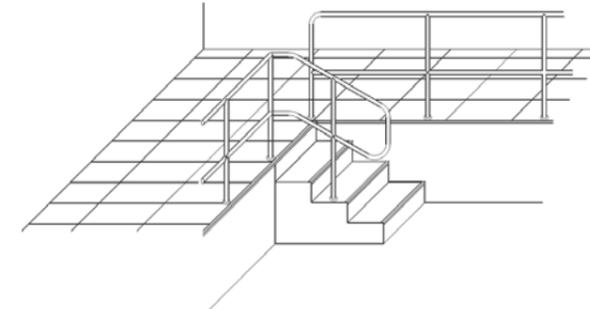
Werkseitig oder auf der Baustelle können Ausschnitte und Bohrungen für Elektranten, Lüftungsauslässe und ähnliches vorgenommen werden. Für Stufenbohrungen, insbesondere für Drallauslässe, empfiehlt es sich, diese nur werkseitig herstellen zu lassen, um optimale Ergebnisse zu erzielen.

Besondere Nutzungshinweise

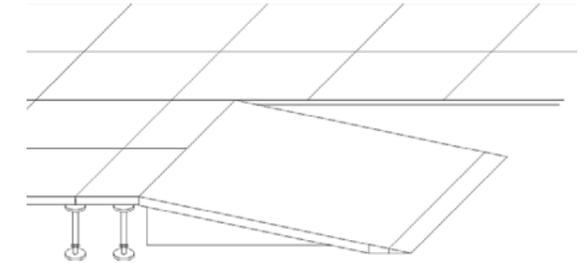
Es wird empfohlen, dass die Raumtemperatur während der Montage und Nutzung des Doppelbodens im Bereich von +15 °C bis +25 °C und die relative Luftfeuchtigkeit zwischen 40 % und 65 % liegt. Abweichungen von diesen Toleranzwerten können zu Dimensionsveränderungen der Platten führen, die von den verwendeten Materialien abhängig sind, sowie zu möglichen Änderungen der Ableitwerte. Weitere Informationen hierzu finden Sie in unserer Broschüre „Nutzerrichtlinien“.

Zubehör

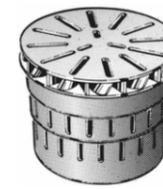
Stufenanlage mit Frontverkleidung und Geländer



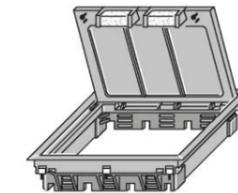
Rampenanlage



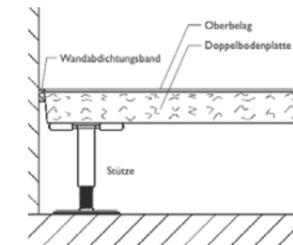
Lüftungselement



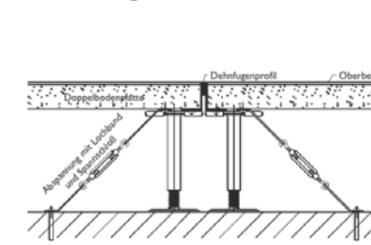
Elektranteneinsatz



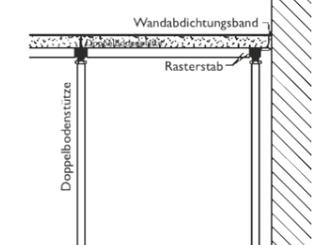
Wandanschluß



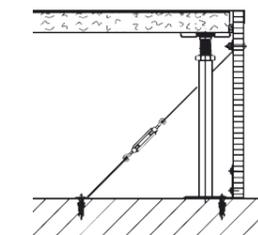
Dehnfuge



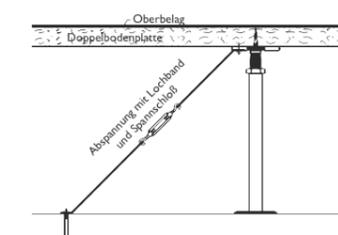
Rasterstab



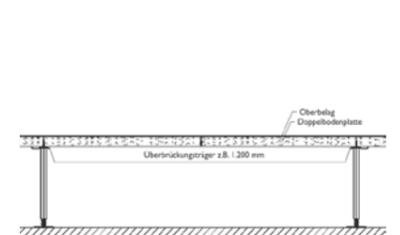
Abspannung Frontverkleidung



Abspannung Plattenreihe



Überbrückungsträger

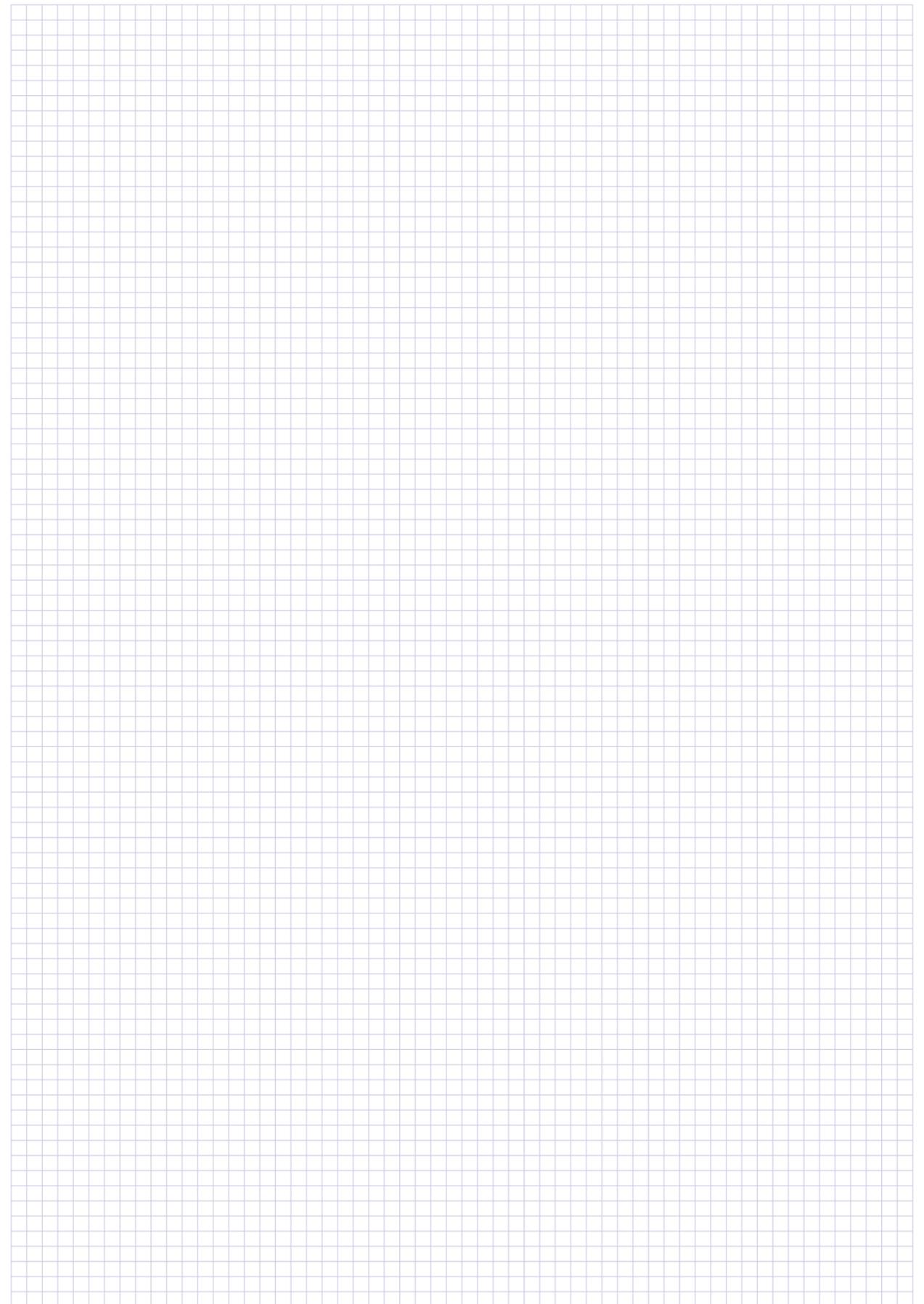


Weiteres Zubehör auf Anfrage!

Platz für Ihre Notizen:



Platz für Ihre Notizen:





**PLANET
PASSIONATE**

Bei Tate möchten wir unseren Beitrag zur Bekämpfung des Klimawandels leisten. Wir sind der Überzeugung, dass fortschrittliche Materialien, Bautechniken und digitale Technologien der Schlüssel zur Bewältigung dieser Herausforderungen sind.

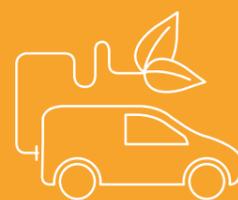
Planet Passionate ist Kingspan's ehrgeiziges, globales Nachhaltigkeitsprogramm, bei dem auch Tate eine aktive Rolle spielt.

Wir sind der Meinung, dass klare Ziele zu konkreten Maßnahmen führen. Wir haben 10 messbare Ziele festgelegt, um den Wandel in unserem Unternehmen schnell voranzutreiben.

QR Code
scannen &
mehr erfahren



Unsere vier Nachhaltigkeitssäulen



Klimaschutz

Wir streben eine **60% Reduktion** unserer energiebedingten CO₂-Emissionen an

90% unserer Firmenfahrzeuge sollen jährlich durch emissionsfreie Modelle ersetzt werden

Wir arbeiten an einer **15% Verringerung der CO₂-Intensität** zentraler Rohstoffe



Energie

Unser Ziel: **60% direkter Einsatz erneuerbarer Energien**

Unsere priorisierten Standorte sind **ISO 50001-zertifiziert**

100% unserer eigenen Betriebsstätten werden mit Photovoltaikanlagen ausgestattet



Kreislaufwirtschaft

Wir vermeiden Deponieabfälle vollständig - **100% Zero Waste to Landfill**

Bereits heute nutzen wir **33.000 Tonnen recycelte und erneuerbare Materialien**

Ein **Rücknahme- und Recyclingsystem** wurde erfolgreich eingeführt und weiter ausgebaut



Wasser

Wir setzen auf Wasserrückgewinnung: Bereits **4,9 Millionen Liter Regenwasser** wurden gesammelt und wiederverwendet

Planet Passionate Communities

Im Herbst 2021 rief die Kingspan Group Planet Passionate Communities ins Leben – den philanthropischen Arm ihres zehnjährigen Nachhaltigkeitsprogramms Planet Passionate. Ziel dieser Initiative ist es, Menschen und Gemeinden weltweit zu unterstützen und gleichzeitig nachhaltiges Handeln mit verantwortungsvoll beschafften Materialien zu fördern.

Planet Passionate Communities entfaltet sowohl lokal als auch global Wirkung. Lokal engagieren sich alle Divisionen der Kingspan Group, indem sie Zeit und Ressourcen bereitstellen, um gemeinnützige Projekte in ihren Regionen aktiv zu unterstützen. Global arbeitet Kingspan Group mit GOAL, einer internationalen humanitären Organisation, zusammen.

Gemeinsam entwickeln wir nachhaltige Infrastrukturen in den Bereichen Gesundheit und Bildung, die langfristig positive Veränderungen bewirken. Im Zentrum von Planet Passionate Communities steht unser Anspruch, ein nachhaltiges Vermächtnis zu schaffen – mit sozialem Engagement, ökologischer Verantwortung und dem festen Willen, die Welt ein Stück besser zu hinterlassen, als wir sie vorgefunden haben.



Tate.



Wir bei Tate sind entschlossen, unser Fachwissen zu nutzen, um positive Auswirkungen für Menschen und Gemeinden auf der ganzen Welt zu erzielen und die Nachhaltigkeitsagenda für alle voranzutreiben.