

Elevating hygiene standards in antimicrobial flooring solutions

■ Antimicrobial properties in flooring can make a significant impact in sectors where hygiene is a top priority. John Lord antimicrobial flooring solutions are revolutionising the way industries address hygiene standards. By combining expertise with innovation, they offer specialised flooring that contributes significantly to cleaner, more manageable process.

John Lord is known in the UK market for delivering high-quality, bespoke flooring solutions tailored to the demands of both industrial and commercial settings. Whether the need is for anti-slip, chemical-resistant, decorative, or especially hygienic flooring, John Lord provides an all-encompassing solution. Their consultant approach helps them understand the client needs, followed by an expert installation of robust and adaptable flooring solutions. In partnership with BioCote®, John Lord has developed a superior range of antimicrobial resin flooring that ensures safety and durability across various environments.

The company's antimicrobial flooring incorporates BioCote® technology during the manufacturing process, ensuring the antimicrobial agents are evenly dispersed throughout the resin. This integration provides a continuous reduction in microbes by up to 99.99%. Unlike regular flooring, this innovative approach enhances the product lifespan, reduces maintenance needs, and ensures the aesthetics remain appealing without frequent and costly replacements.

With the incorporation of this technology, the flooring solutions offer unmatched hygiene benefits: Effective microbe reduction, it destroys up to 99.99% of bacteria and mould,

complimenting the hygiene of the environment.

Minimised cross-contamination reduces the chance of microbes transferring from one surface to another, crucial in high-standard industries like food processing and healthcare.



Enhanced durability and cleanliness: helps prevent staining and odours that can degrade. Designed to withstand demanding environments,



John Lord flooring remains robust and effective for longer, providing lasting value and performance. The integration of BioCote® technology provides several benefits. It ensures durability by disrupting the vital pathways of microorganisms, inhibiting their reproduction and ability to thrive on treated surfaces, extending the lifespan of the flooring and maintaining a cleaner environment.

Elevare gli standard igienici delle pavimentazioni antimicrobiche

■ Le proprietà antimicrobiche dei pavimenti possono avere un impatto significativo nei settori in cui l'igiene è una priorità assoluta. Le soluzioni per pavimentazioni antimicrobiche prodotte da John Lord stanno rivoluzionando il modo in cui le industrie affrontano gli standard igienici. Combinando competenza e innovazione, l'azienda offre pavimentazioni specializzate che contribuiscono in modo significativo a processi più puliti e gestibili.

John Lord è nota nel mercato del Regno Unito per la fornitura di soluzioni di pavimentazione personalizzate e di alta qualità, adatte alle esigenze sia degli ambienti industriali che commerciali. Che si tratti di pavimenti antiscivolo, resistenti agli agenti chimici, decorativi o per ambienti in cui si pretende una igiene elevata, l'azienda fornisce una soluzione onnicomprensiva. Il loro approccio da consulenti li aiuta a comprendere le esigenze del cliente, seguite da un'installazione esperta di soluzioni di pavimentazioni robuste e adattabili. In collaborazione con BioCote®, l'azienda ha sviluppato una gamma superiore di pavimenti antimicrobici in resina che garantiscano sicurezza e durata in vari ambienti.

La pavimentazione antimicrobica dell'azienda incorpora la tecnologia BioCote® durante il processo di produzione, garantendo che gli agenti antimicrobici siano distribuiti uniformemente in tutta la resina. Questa

integrazione fornisce una riduzione continua dei microbi fino al 99,99%. A differenza delle normali pavimentazioni, questo approccio innovativo aumenta la durata del prodotto, riduce le esigenze di manutenzione e garantisce che l'estetica rimanga attraente senza sostituzioni frequenti che risultano essere anche costose.

Incorporando questa tecnologia alla resina, le soluzioni di pavimentazione offrono vantaggi igienici ineguagliabili: efficace riduzione dei microbi, distruzione di batteri e muffe fino al 99,99%, miglioramento dell'igiene dell'ambiente.

La contaminazione incrociata ridotta al minimo riduce la possibilità che i microbi si trasferiscano da una superficie all'altra, un aspetto fondamentale in settori di alto livello come la lavorazione alimentare e l'assistenza sanitaria.

Maggiore durata e pulizia: aiuta a prevenire macchie e odori che possono degradarsi. Progettate per resistere ad ambienti difficili, i pavimenti John Lord rimangono robusti ed efficaci più a lungo, fornendo valore e prestazioni che durano nel tempo.

L'integrazione della tecnologia BioCote® offre numerosi vantaggi. Garantisce la durabilità interrompendo i percorsi vitali dei microrganismi, inibendone la riproduzione e la capacità di prosperare sulle superfici trattate, prolungando la durata della vita della pavimentazione e mantenendo un ambiente più pulito.