



RINOLCRETE

Beschichtungssysteme für die Lebensmittelindustrie



RINOL

**RINOL-Systeme haben
außergewöhnliche Eigenschaf-
ten wie z.B:**



Seit über 60 Jahren genießen die Industrieböden von RINOL weltweit einen guten Ruf für ihre Zuverlässigkeit, Präzision und Qualität.

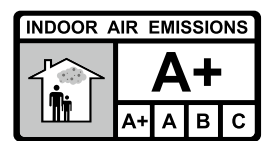
Unsere Forschungs- und Entwicklungsabteilung arbeitet ständig an neuen und verbesserten Produkten und Systemen. RINOLs Ziel ist es, seine Kunden und Partner mit innovativen Produkten und Systemlösungen zu unterstützen, die auf Epoxid-, Polyurethan-, Vinylester- oder Polyesterharzen basieren. Jedes System besteht in der Regel aus zwei oder drei Schichten, die nacheinander auf die Betonoberfläche aufgetragen werden: eine Grundierung, eine Spachtelmasse und schließlich die farbige Beschichtung.

Alle Komponenten und Inhaltsstoffe unserer Beschichtungssysteme werden intern getestet und hergestellt. Dies garantiert die höchste Qualität, schnellste Verfügbarkeit und optimale Leistung unserer Produkte.

RINOLs Harzbeschichtungssysteme werden von renommierten unabhängigen Experten und akkreditierten Instituten wie dem Deutschen Institut für Bautechnik auf ihre Sicherheit getestet. Neben Industrieböden bieten die RINOL-Systeme Lösungen für Ausstellungsräume, Messebereiche, Schulen, öffentliche Gebäude und Wohnhäuser. Darüber hinaus kann das Unternehmen maßgeschneiderte Systeme für die genaue Anwendung des Kunden erstellen. Es ist wichtig zu erwähnen, dass RCR Flooring Products Italia S.r.l., das Unternehmen, das die RINOL-Harzsysteme entwickelt und herstellt, über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem gemäß UNI EN ISO 9001 und ein zertifiziertes Umweltmanagementsystem gemäß EN ISO 14001 verfügt.

Die Wahl einer RINOL-Beschichtung bietet Gebäudeeigentümern und -nutzern wichtige Vorteile, wie z. B. chemische Beständigkeit, Abriebfestigkeit und eine attraktive, fugenlose Oberfläche. RINOL bietet außerdem eine breite Palette an RAL- und NCS-Farben an. Da keine Mindestbestellmengen vorgeschrieben sind, können Designer ihrer Kreativität bei begrenztem Platzangebot freien Lauf lassen.

Weitere Informationen finden Sie unter www.rinol.com.





RINOLCRETE

Ein RINOLCRETE Boden ist die beste Wahl für Harzböden in der Lebensmittelindustrie. RINOLCRETE Böden erfüllen die höchsten Hygienestandards und sind auch in Bezug auf chemische und mechanische Beständigkeit führend.

Der Begriff Lebensmittelindustrie umfasst ein breites Spektrum an Unternehmen. Sie reichen von Schlachthöfen und Molkereien über Brauereien, Kantinenküchen, Süßwarenhersteller und Mineralwasserabfüller bis hin zu Herstellern von Fertiggerichten.

Angesichts der Vielfalt des Sektors der Lebensmittelherstellung sind diversifizierte Lösungen von entscheidender Bedeutung. Hier kommt das RINOLCRETE-Beschichtungssystem zum Tragen, da es eine mühelose Reinigung ermöglicht. RINOLCRETE-Böden sind so konzipiert, dass sie der ständigen Abnutzung durch große Maschinen und Transportgeräte über Jahre hinweg standhalten. Unsere Systeme sind stark genug, um den starken Verbindungen standzuhalten, die in der Lebensmittelindustrie vorkommen, wie z. B. Milch- und Weinsäure.

Die speziell für die Lebensmittelindustrie entwickelten RINOLCRETE-Böden können einheitliche, nahtlose und wasserdichte Strukturen bilden, die Schwimmbecken ähneln, was sie zum idealen System für Großküchen, Lebensmittelverarbeitungsbetriebe, Lagerhäuser, Labore, Verpackungsräume und die Herstellung von Trocken- und Nassprodukten macht.

RINOLCRETE-Systeme verfügen über außergewöhnliche Eigenschaften wie z. B.:

- Rutschfestigkeit
Sicherheit hat Vorrang, RINOLCRETE-Systeme bieten eine überlegene Rutschfestigkeit und verringern so die Rutschgefahr in allen Umgebungen.
- Chemikalienbeständigkeit
RINOLCRETE wurde für industrielle Beständigkeit entwickelt und ist gegen die meisten Chemikalien beständig, wodurch eine lange Lebensdauer gewährleistet und vorzeitiger Verschleiß verhindert wird.
- Einfache Reinigung und Pflege
Mit RINOLCRETE profitieren Sie von einer sorglosen Reinigung und einem minimalen Pflegeaufwand, wodurch eine dauerhafte Ästhetik und Funktion gewährleistet wird.
- Antibakteriell
Hygiene ist garantiert. RINOLCRETE-Oberflächen hemmen das Bakterienwachstum und sind daher eine saubere und sichere Wahl.
- Stoßfest
Stark konstruiert. RINOLCRETE hält Stößen und schweren Belastungen stand und bewahrt die Integrität auch unter anspruchsvollen Bedingungen.
- Widerstandsfähig gegen Temperaturschocks
Von eisiger Kälte bis zu sengender Hitze hält RINOLCRETE stand und gewährleistet eine gleichbleibende Leistung bei allen Temperaturschwankungen.



GRÜN SICHER ZERTIFIZIERT

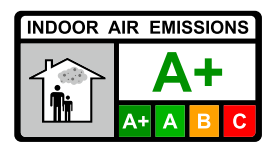
RINOLCRETE-Systeme stehen nicht nur für hohe Qualität und Leistung, sondern auch für unser Engagement für Nachhaltigkeit, Innenraumgesundheit und Lebensmittelsicherheit. Wir freuen uns, bekannt geben zu können, dass wir die Zertifizierungen **EUROFINS INDOOR AIR COMFORT GOLD** und **HACCP** erhalten haben, die als Gütesiegel für hervorragende Leistungen in den Bereichen Umwelt, Raumlufqualität und Lebensmittelsicherheit gelten.

Eine Garantie für Qualität und Sicherheit

Die Zertifizierung **EUROFINS INDOOR AIR COMFORT GOLD** ist mehr als nur eine Garantie für niedrige Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (VOCs). Sie umfasst auch mehrere wichtige Umwelt- und Gesundheitsstandards wie **LEED**, **BREEAM New Build**, die Anforderungen des **AgBB** und die **französische Note A+ für VOC-Emissionen**. Die **HACCP**-Zertifizierung stellt sicher, dass unsere Systeme in Umgebungen, in denen Lebensmittel verarbeitet und gehandhabt werden, sicher eingesetzt werden können. Wenn Sie sich für **RINOLCRETE** entscheiden, wählen Sie Produkte, die nicht nur sicher für Sie sind, sondern auch den strengsten Vorschriften in ganz Europa entsprechen.

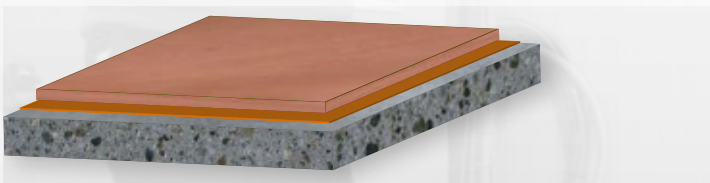
Wählen Sie **RINOLCRETE** für eine gesündere und nachhaltigere Zukunft. Wenn Sie sich für unsere **RINOLCRETE**-Systeme entscheiden, treffen Sie eine bewusste Wahl für eine gesündere und nachhaltigere Zukunft. Unsere Zertifizierungen **EUROFINS INDOOR AIR COMFORT GOLD** und **HACCP** sind der greifbare Beweis für unser unerschütterliches Engagement für hervorragende Umweltleistungen, gute Raumlufqualität und Lebensmittelsicherheit.

Für eine vollständige Liste der Standards, die wir im Rahmen dieser Zertifizierungen erfüllen, wenden Sie sich bitte an uns, um weitere Informationen zu erhalten.



RINOLCRETE STANDARD

RINOLCRETE STANDARD ist ein selbstnivellierendes Polyurethan-Zement-Mörtelsystem. Dieses System wurde speziell für den Einsatz in trockenen Produktions-, Verpackungs- und Lagerbereichen entwickelt, in denen gelegentlich Flüssigkeiten verschüttet werden und mittlere bis starke mechanische Belastungen auftreten.



RINOLCRETE PU-C560

Selbstnivellierende
Mörtelbeschichtung

RINOLCRETE PU-P250

Grundierung

Das RINOLCRETE STANDARD-System ist ein hochwertiger, selbstnivellierender Bodenbelag aus Polyurethanmörtel mit einer Dicke von 3 bis 6 mm, der für Bereiche konzipiert wurde, in denen gelegentlich Flüssigkeiten verschüttet werden und mittlere bis hohe mechanische Belastungen vorliegen. Sie ist von -25°C bis $+90^{\circ}\text{C}$ wirksam, bietet eine hervorragende Stoßfestigkeit, verhindert das Wachstum von Bakterien, ist leicht zu reinigen, staubfrei, gegen fast alle Chemikalien beständig und ideal für industrielle und gewerbliche Umgebungen. Dank seiner Langlebigkeit und des breiten Spektrums an Widerstandsfähigkeit gegenüber den Bedingungen ist es eine ideale Lösung für Branchen, die nach maximaler Leistung und Sicherheit suchen.

Hauptmerkmale :

- Hochwertiger, selbstnivellierender Polyurethanmörtel.
- Entwickelt für Produktions-, Verpackungs- und Lagerbereiche.
- Widerstandsfähig gegen Verschüttungen
- Wirksam von -25°C bis $+90^{\circ}\text{C}$.
- Dicken von 3 bis 6 mm
- Ausgezeichnete Stoßfestigkeit
- Verhindert das Wachstum von Bakterien
- Glatte, leicht zu reinigende Oberfläche
- Frei von Staub
- Beständig gegen die meisten Chemikalien
- Ideal für industrielle und gewerbliche Umgebungen
- Langlebig und widerstandsfähig gegen eine Vielzahl von Bedingungen.
- Ideale Lösung für maximale Leistung und Sicherheit.



Rutschfest

Bietet eine zuverlässige rutschfeste Oberfläche von R9 bis R10 und erhöht die Sicherheit im täglichen Gebrauch.



Antibakteriell

Bekämpft wirksam alle Bakterien und sorgt so für eine saubere und sichere Umgebung.



Chemikalienbeständig

Ist sehr widerstandsfähig gegen chemischen Verschleiß, geeignet für Standard-Industrieumgebungen.



Leicht zu reinigen

Ist für eine einfache tägliche Reinigung konzipiert und daher praktisch für den regelmäßigen Gebrauch.



Stoßfest

Entwickelt, um regelmäßiger Nutzung standzuhalten und gleichzeitig eine dauerhafte Stoßfestigkeit zu bieten.

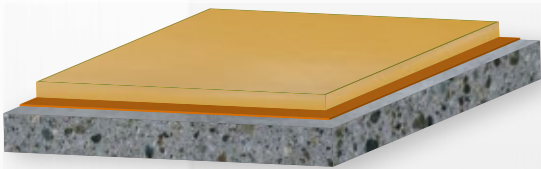






Temperaturschockbeständig

Kommt gut mit Temperaturschwankungen zurecht, eignet sich für wechselnde Bedingungen.

RINOLCRETE HEAVY DUTY

RINOLCRETE HEAVY DUTY ist ein rutschfestes Polyurethan-Zement-Mörtelsystem. Dieses System wurde speziell für den Einsatz in Bereichen entwickelt, in denen die Böden nass sind und gleichzeitig hohen mechanischen, thermischen oder chemischen Belastungen ausgesetzt sind.



	RINOLCRETE PU-C550	Mörtelbeschichtung
	RINOLCRETE PU-C550RT	Alternative
	RINOLCRETE PU-C555	Alternative
	RINOLCRETE PU-P250	Grundierung (optional)

Das RINOLCRETE HEAVY DUTY System ist eine hochwertige, sehr widerstandsfähige Antirutschbeschichtung auf Polyurethanmörtelbasis, die speziell für Umgebungen entwickelt wurde, in denen die Böden häufig feucht sind und starken mechanischen, thermischen oder chemischen Belastungen ausgesetzt sind. Sie ist temperaturbeständig von -40°C bis 130°C und damit ideal für anspruchsvolle Arbeitsbereiche. Die monolithische Schicht von 6 bis 12 mm garantiert Haltbarkeit unter schwierigen Bedingungen, und seine Beständigkeit gegen die meisten Chemikalien, die Verhinderung von Bakterienwachstum und die einfache Pflege machen ihn zur ersten Wahl für Branchen, in denen Sicherheit und Leistung an erster Stelle stehen.

Hauptmerkmale :

- Hochwertige und äußerst strapazierfähige Anti-Rutsch-Beschichtung.
- Entwickelt für Umgebungen mit feuchten Böden und hoher mechanischer, thermischer oder chemischer Belastung.
- Temperaturbeständig von -40°C bis 130°C .
- Schichtdicke von 6 bis 12 mm für eine lange Lebensdauer unter schwierigen Bedingungen.
- Beständig gegen fast alle Chemikalien
- Verhindert das Wachstum von Bakterien
- Leicht zu pflegen
- Eine erstklassige Wahl für Sicherheit und Leistung in der Industrie.



Rutschfest

Garantiert jederzeit maximale Sicherheit auf nassen Böden und verringert die Rutschgefahr. Er hat einen Rutschhemmkoeffizienten von R11 bis R13.



Antibakteriell

Hemmt aktiv jegliches Bakterienwachstum und trägt so zu einer hygienischen Umgebung bei.



Chemikalienbeständig

Ist wirksam gegen eine Vielzahl von Chemikalien beständig und bietet so einen überlegenen Schutz.



Leicht zu reinigen

Ist für eine einfache Wartung und tägliche Reinigung konzipiert, was Zeit und Mühe spart.



Stoßfest

Umfasst eine 6 bis 12 mm dicke Schicht, die auch unter schwierigen Bedingungen eine hohe Haltbarkeit gewährleistet.

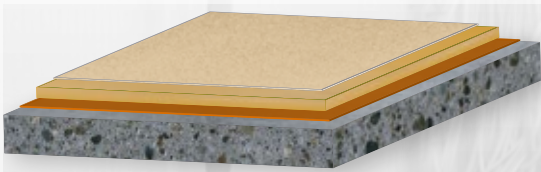




Temperaturschockbeständig

Kann extremen Temperaturen von -40°C bis 130°C standhalten.

RINOLCRETE ANTI-SLIP

RINOLCRETE ANTI-SLIP ist ein mehrschichtiges, rutschhemmendes Polyurethan-Zement-System. Das System wurde für den Einsatz in feuchten Produktions-, Verpackungs- und Lagerbereichen mit mittlerer bis starker mechanischer Beanspruchung entwickelt. Die Rutschhemmung verbessert die Unfallverhütungsmaßnahmen erheblich, da die Rutschgefahr stark reduziert wird.



	RINOLCRETE PU-C565	Oberflächenversiegelung
	RINOLCRETE PU-C560	Mörtelbeschichtung
	RINOLCRETE PU-P250	Grundierung (optional)

Das RINOLCRETE ANTI-SLIP-System ist ein hochwertiger Bodenbelag auf Harzbasis, der für Bereiche mit hoher Rutschgefahr entwickelt wurde. Es bietet eine außergewöhnliche Abrieb- und Stoßfestigkeit und garantiert so eine dauerhafte und sichere Bodenbelagslösung. Dank seiner Chemikalienbeständigkeit ist er ideal für Industrieumgebungen mit besonderen Anforderungen. Er ist dicht und wasserfest, kann verschütteten Flüssigkeiten bis zu 120 °C standhalten und bleibt selbst bei Gefriertemperaturen von bis zu -40 °C wirksam. Mit einer Schichtdicke von 3 bis 9 mm erfüllt es die strengen Anforderungen von leistungs- und sicherheitsorientierten Industrien.

Hauptmerkmale :

- Mehrschichtiger Bodenbelag in Premiumqualität.
- Entwickelt für Bereiche mit hoher Rutschgefahr.
- Außergewöhnlich widerstandsfähig gegen Abrieb und Stöße.
- Beständig gegen Chemikalien
- Dicht und wasserdicht
- Beständig gegen verschüttete Flüssigkeiten bis 120 °C.
- Wirksam bei Gefrierbedingungen bis -40°C
- Schichtdicken von 3 bis 9 mm.
- Rutschhemmende Eigenschaften : Speziell entwickelt, um eine Oberfläche mit besserer Haftung zu bieten, die das Risiko des Ausrutschens und Fallens verringert, was in Umgebungen, in denen häufig Flüssigkeiten vorhanden sind oder Sicherheit ein vorrangiges Anliegen ist, von entscheidender Bedeutung ist.
- Entwickelt, um die Anforderungen von leistungs- und sicherheitsorientierten Branchen zu erfüllen.



Rutschfest

Maximiert die Sicherheit durch Verringerung der Rutschgefahr auf allen rutschigen Bereichen, ideal für Bereiche mit hohem Verkehrsaufkommen. Der Rutschhemmkoeffizient liegt zwischen R11 und R13.



Antibakteriell

Stopt aktiv jegliches Bakterienwachstum und sorgt so für einen hygienischeren Arbeitsplatz.



Chemikalienbeständig

Bietet eine sehr hohe Beständigkeit gegen eine Vielzahl von Chemikalien und verbessert so die Langlebigkeit.



Leicht zu reinigen

Erleichtert die tägliche mühelose Reinigung und ist daher eine praktische Wahl.



Stoßfest

Speziell auf Stoßfestigkeit ausgelegt, ideal für stark frequentierte Umgebungen.




Temperaturschockbeständig

Kann alle extremen Temperaturschwankungen ohne Beeinträchtigung überstehen.



Eigenschaften und Widerstandsfähigkeit von RINOLCRETE-Systemen im Vergleich

	RINOLCRETE ANTI-SLIP	RINOLCRETE STANDARD	RINOLCRETE HEAVY-DUTY
Anwendungen / Eigenschaften			
Bereich der Betriebstemperatur	-40°C +120°C	-25°C +90°C	-40°C +130 °C
Rutschfestigkeitsklasse R9		●	
Rutschfestigkeitsklasse R10		●	
Rutschfestigkeitsklasse R11	●		●
Rutschfestigkeitsklasse R12	●		●
Klasse der Rutschfestigkeit R13	●		●
Auszug aus der chemischen Beständigkeit			
Essigsäure 60	●	●	●
Zitronensäure 50	●	●	●
Salzsäure 37	●	●	●
Wasserstoffperoxid 35	●	●	●
Ethanol	●	●	●
Milchsäure 90	●	●	●
Salpetersäure 50	●	●	●
Phosphorsäure 80	●	●	●
Natriumhydroxid 50	●	●	●
Natriumhypochlorit 15	●	●	●
Schwefelsäure 70	●	●	●
Toluol	●	●	●
Toluol	●	●	●

Verfügbare Farben für RINOLCRETE-Systeme

Die RINOLCRETE-Systeme zeichnen sich durch ihre erstklassige Leistung, Sicherheit und ästhetische Vielseitigkeit aus. Jede Farbe wird sorgfältig aufgrund ihrer visuellen Attraktivität und ihrer Beständigkeit unter anspruchsvollen Bedingungen ausgewählt. Dank einer vielfältigen Auswahl an Beschichtungssystemen und einer noch breiteren Palette an Farbtönen können die Oberflächen an spezifische Konzepte angepasst werden. So können Lagerbereiche, Produktionsbereiche und Zugangswege farblich leicht unterschieden werden.

Vorteile der Farbgestaltung :

- **Ästhetik:** Verbessert Räume mit einem repräsentativen Look.
- **Individualisierung:** Design, um einzigartige Präferenzen zu erfüllen.
- **Sicherheit:** Farbcodierung erhöht die Sicherheit am Arbeitsplatz.
- **Orientierung:** Fluchtwege sind im Notfall klar gekennzeichnet.

Unser Engagement stellt sicher, dass unsere Farben nicht nur Räume verschönern, sondern auch die Funktionalität und Sicherheit verbessern.

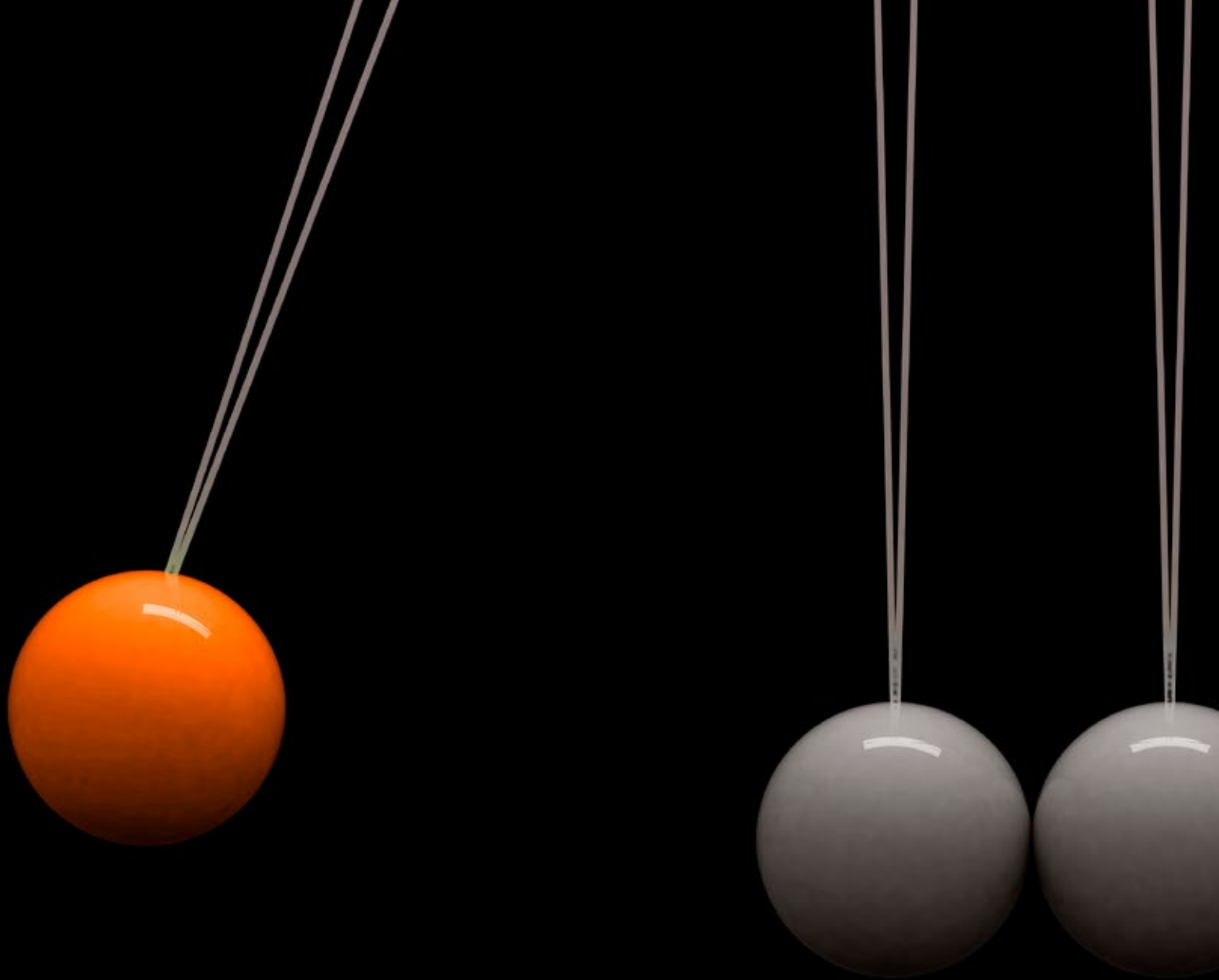
*Diese Muster sollten nur als Referenzen betrachtet werden. Die Farben können aufgrund von UV-Licht oder anderen atmosphärischen Faktoren zum Zeitpunkt der Anwendung variieren.











RCR Flooring Products Italia S.r.l.

Via Vincenzo Chiarugi, 76u

45100 Rovigo

Italy

Tel.: +39 425 411 200

Fax: +39 425 411 222

info@rinol.it

www.rinol.com