

RINOL Chemical, Pharma & Laboratory

Zuverlässige Bodensysteme für
kontrollierte und anspruchsvolle
Umgebungen



Vor über 60 Jahren in Deutschland gegründet, wurde RINOL mit einer klaren Mission ins Leben gerufen: die Entwicklung kontinuierlicher Kunstharzbodensysteme, die selbst in den anspruchsvollsten Industrieumgebungen leistungsfähig sind. Im Laufe der Jahrzehnte hat sich die Marke bei Organisationen, die sich keine Ausfallzeiten leisten können, einen starken Ruf aufgebaut und verbindet langjährige Erfahrung mit kontinuierlicher Forschung und Entwicklung sowie sorgfältig ausgearbeiteten Anwendungsdetails, um Oberflächen zu liefern, die langlebig sind und dauerhaft konstante Leistung bieten.

Über die Produkte hinaus unterstützt RINOL seine Kunden während des gesamten Projekts mit Beratung und spezialisierter Unterstützung, um den tatsächlichen betrieblichen Anforderungen gerecht zu werden.

Was RINOL auszeichnet, ist sein integrierter, herstellergestützter Ansatz: Systemkomponenten werden entwickelt, produziert und geprüft, was eine gleichbleibende Qualität, schnelle Verfügbarkeit und zuverlässige Leistung in unterschiedlichsten Anwendungen sicherstellt. Heute ist RINOL als Teil der Unternehmensgruppe RCR Industrial Flooring neben anderen etablierten Marken positioniert und bleibt zugleich auf leistungsstarke Bodensystemlösungen fokussiert, die speziell für anspruchsvolle Umgebungen entwickelt wurden.

RINOL zählt außerdem zu den am umfassendsten zertifizierten Optionen seiner Kategorie: Das Unternehmen arbeitet nach international anerkannten Managementstandards (ISO 9001, ISO 14001 und ISO 45001), und mehrere RINOL Produkte sind zertifiziert, um strenge Leistungs- und Sicherheitsanforderungen für spezifische Anwendungen zu erfüllen.

RCR Industrial Flooring

RCR Industrial Flooring ist eine internationale Unternehmensgruppe, die leistungsstarke Industriebodensystemlösungen für anspruchsvolle Umgebungen bereitstellt, in denen Leistung und Zuverlässigkeit in einer Vielzahl von Branchen und Anwendungen von entscheidender Bedeutung sind. Founded in 2006 through the integration of long-established European expertise, the group was created to offer a more complete approach that combines technical design, system capability, and specialist execution within one global organisation.

Im Laufe der Zeit haben kontinuierliches Wachstum in bestehenden und neuen Märkten, sowohl organisch als auch durch ergänzende Akquisitionen, die internationale Präsenz und das Know-how von RCR Industrial Flooring gestärkt und jahrzehntelange technische und marktbezogene Erfahrung im Bereich Industrieböden integriert.

Was RCR Industrial Flooring heute auszeichnet, ist das ALL IN ONE-Modell: eine vollständige Bodensystemlösung, die von Anfang bis Ende nach einem einheitlichen technischen Kriterium gesteuert wird. Durch seine drei Divisionen (**Services, Products & Applications**) kann die Gruppe den gesamten Prozess unterstützen – von Planung und Engineering über die Lieferung hochwertiger Materialien bis hin zur spezialisierten Verlegung – und dabei Konsistenz, Qualitätskontrolle und verlässliche Ergebnisse bei komplexen Projekten sicherstellen.

Als Teil dieser integrierten Struktur vereinen **RINOL**, **ROCLAND** und **PERMABAN** spezialisierte Fachkompetenz: RINOL bei leistungsstarken Kunstharzbodensystemen, ROCLAND bei Oberflächenhärttern und Betonadditiven sowie PERMABAN bei gepanzerten Fugen- und Schalungslösungen. Diese Kombination verschafft Kunden Zugang zu einem breiteren Spektrum an Lösungen und stärkerer technischer Unterstützung, während der spezialisierte Fokus jeder Marke erhalten bleibt.

Chemie, Pharma & Labore

In Anlagen, in denen sensible Prozesse, gefährliche Stoffe und kontrollierte Abläufe nebeneinander bestehen, wird der Boden zu einem integralen Bestandteil der Produktionsumgebung. Er muss mit **täglichen Arbeitsabläufen, Gerätebewegungen, Reinigungsverfahren und Sicherheitsanforderungen** interagieren, ohne zu einer Schwachstelle zu werden.

RINOL entwickelt Kunstharzbodensysteme, die darauf ausgelegt sind, diese Bedingungen mit zuverlässiger, anwendungsspezifischer Leistung zu unterstützen. Von Produktions- und Vorbereitungsbereichen bis hin zu Laboren und kontrollierten Zonen ist jede Lösung darauf ausgelegt, zu einer sichereren, effizienteren und besser beherrschbaren Arbeitsumgebung beizutragen.

Das Ergebnis ist ein Bodenkonzept, das über den bloßen Oberflächenschutz hinausgeht: eine technische Schicht, die Prozessstabilität, Facility Management und langfristigen betrieblichen Nutzen unterstützt.



Wesentliche Eigenschaften für kritische Umgebungen

Die Leistungsfähigkeit eines technischen Bodens hängt davon ab, wie gut er auf die Bedingungen reagiert, denen er ausgesetzt ist. Chemische Einflüsse, verschüttete Flüssigkeiten, thermische oder mechanische Belastungen, Rollbelastungen und wiederholte Reinigungszyklen können sich im Laufe der Zeit auf die Dauerhaftigkeit und Funktionalität der Oberfläche auswirken.

Aus diesem Grund müssen wesentliche Eigenschaften wie **chemische Beständigkeit, Undurchlässigkeit, Rissüberbrückungsfähigkeit, Rutschfestigkeit, Reinigungsfähigkeit, niedrige VOC-Emissionen und Kontrolle elektrostatischer Entladung** entsprechend dem spezifischen Risikoprofil jedes Bereichs bewertet werden.

RINOL Systeme kombinieren ausgewählte Kunstharztechnologien mit geprüften Anwendungsaufbauten und schaffen fugenlose Oberflächen, die so ausgelegt sind, Verschleiß zu widerstehen, die Instandhaltung zu vereinfachen und unter anspruchsvollen Betriebsbedingungen eine gleichbleibende Leistung aufrechtzuerhalten.

Unterschiedliche Bereiche, unterschiedliche Prioritäten

Innerhalb einer einzigen Anlage können auf begrenztem Raum sehr unterschiedliche Anforderungen an den Bodenbelag bestehen. **Produktionsbereiche** können Beständigkeit gegen Prozesschemikalien erfordern, während **Labore** häufig Oberflächen benötigen, die leicht zu reinigen und gegen versehentlich verschüttete Flüssigkeiten beständig sind. **Reinräume** konzentrieren sich auf die Kontaminationskontrolle, und **Lager- oder Auffangbereiche** erfordern Schutz vor dem Eindringen von Flüssigkeiten und Leckagerisiken.

Deshalb sollte die Bodenspezifikation keinem Ein-Lösungs-Ansatz folgen. Jeder Bereich muss entsprechend seiner Funktion, seinem Expositionsniveau, der Verkehrsintensität und den Instandhaltungsverfahren bewertet werden.

Mit einer breiten Palette an Kunstharzsystemen ermöglicht RINOL die Abstimmung jeder Zone auf den am besten geeigneten Bodenaufbau und trägt so zu einer schlüssigen, technisch ausgewogenen Lösung für die gesamte Anlage bei.



Normen & Zertifizierungen für chemische Risikobereiche

In Umgebungen, die durch strenge technische, sicherheitsrelevante und betriebliche Anforderungen geprägt sind, ist dokumentierte Leistung unerlässlich. Bodensysteme müssen anhand eindeutiger Nachweise, anerkannter Prüfverfahren und Klassifizierungen bewertet werden, die ihre Eignung für den vorgesehenen Einsatz bestätigen.

Normen und Zertifizierungen bieten einen technischen Rahmen zum Vergleich von Bodensystemlösungen nach definierten Kriterien wie **chemischer Beständigkeit, elektrostatischem Verhalten, Rutschfestigkeit, Emissionen, Reinigungsfähigkeit, mechanischer Leistungsfähigkeit und Eignung** für kontrollierte Bereiche. Dies trägt dazu bei, die Produktauswahl in einen objektiveren und nachvollziehbareren Entscheidungsprozess zu überführen.

Für Planer, Auftragnehmer und Facility Manager ist verifizierte Leistung unerlässlich, um Unsicherheiten bei Spezifikation, Freigabe und langfristigem Anlagenbetrieb zu reduzieren. Sie unterstützt compliance-orientierte Entscheidungen, hilft dabei, das Bodensystem an die Projektanforderungen anzupassen, und schafft größeres Vertrauen, dass die gewählte Lösung in ihrer spezifischen Umgebung dauerhaft zuverlässig funktioniert.

Mit geprüften und zertifizierten Systemen unterstützt RINOL einen verlässlicheren Ansatz bei der Bodenauswahl, bei dem jede Lösung nicht nur danach bewertet wird, was sie verspricht, sondern danach, was sie nachweisen kann.

CLEANROOM Certification (CSM®)



In **CLEANROOMs** ist der Boden ein kritischer Bestandteil der Kontaminationskontrollstrategie. Ausgewählte Bodensysteme sind für GMP-regulierte Bereiche konzipiert, in denen Hygiene, chemische Beständigkeit und einfache Instandhaltung unerlässlich sind.

Fugenlos, porenfrei und dauerhaft, zertifiziert mit dem Fraunhofer IPA CSM® Zeichen für reinraumgeeignete Materialien, tragen sie Tag für Tag zum Schutz von Prozessen, Menschen und Produkten bei.



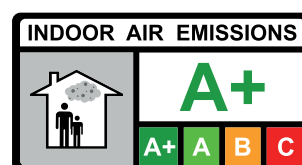
Emissionsarme Lösungen für kontrollierte Industrieumgebungen

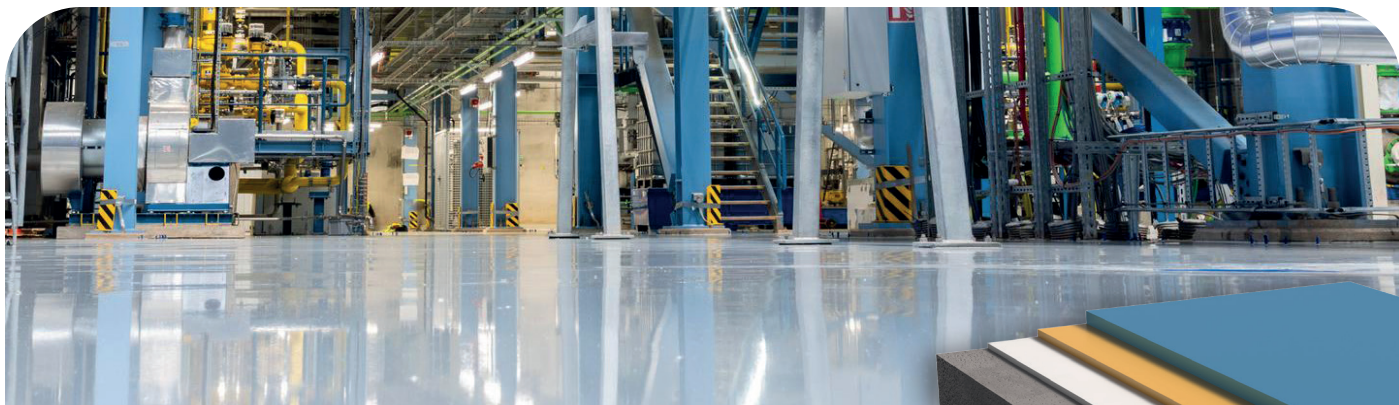


Die Qualität der Innenraumumgebung gewinnt in kontrollierten und prozessgesteuerten Umgebungen zunehmend an Bedeutung. Aus diesem Grund verwenden ausgewählte RINOL Systeme Produkte, die nach Eurofins Indoor Air Comfort Gold zertifiziert sind, und kombinieren leistungsstarke Bodentechnologie mit sehr niedrigen VOC-Emissionen und zertifizierter Konformität mit führenden Anforderungen an die Innenraumluftqualität.

Nachfolgend finden Sie das Zertifizierungsportfolio, das bei Bedarf die Spezifikation unterstützen kann:

- Belgian VOC regulation
- France VOC class A+
- AgBB/ABG (Germany)
- Italian CAM Edilizia: premium score
- EU Taxonomy Regulation
- LEED (ACP)
- BREEAM New Construction
- BREEAM In Use
- WELL Building
- DGNB
- QNG (Germany)
- SKA Rating
- French HQE certification
- Austrian Baubook
- M1
- Danish Indoor Climate Label (Emission Class 1)
- BVB (Sweden)
- Miljöbyggnad (Sweden)
- Eco Product Norway
- SINTEF (Norway)
- Cradle to Cradle
- Very low emitting products according to EN 16798-1
- Global GreenTag
- Declare 2.0





RINOLWHG

Es ist ein zwei- oder dreischichtiges Epoxidsystem, das entwickelt wurde, um eine hervorragende chemische Beständigkeit und Rissüberbrückungseigenschaften zu bieten. Es ist für Bereiche vorgesehen, die mittlerem bis starkem Verkehr und mechanischer Beanspruchung ausgesetzt sind. Ausgelegt für Bereiche mit chemischem Risiko, konform mit den deutschen WHG-Vorschriften und zugelassen durch DIBt.

EINSATZGEBIETE

- » Chemieanlagen
- » Batteriewerke
- » REINRÄUME
- » Pharmaindustrie
- » Auffangwannen

ZERTIFIZIERUNGEN



Deckschicht
RINOL EP-C526
**Ausgleichsschicht
(Optional)**
RINOL EP-P204
Grundierung
RINOL EP-P204



RINOLWHG CONDUCTIVE

Es ist ein drei-/vierschichtiges Epoxidsystem, das eine hervorragende chemische Beständigkeit, Rissüberbrückung und sichere elektrostatische Entladung gewährleistet, geprüft nach DIN EN 1081. Es ist für mittlere bis starke Beanspruchung und für Bereiche mit chemischem Risiko ausgelegt, konform mit den deutschen WHG-Vorschriften und zugelassen durch DIBt.

EINSATZGEBIETE

- » Operationssäle
- » Pharmaindustrie
- » REINRÄUME
- » Auffangwannen
- » Chemieanlagen
- » Batteriewerke

ZERTIFIZIERUNGEN



**Leitfähiger,
selbstnivellierender Decklack**
RINOL EP-C526AS
**Leitfähige Schicht
mit Kupferband**
RINOL EP-E481
**Ausgleichsschicht
(Optional)**
RINOL EP-P204
Grundierung
RINOL EP-P204



RINOLSEALING CR

Es ist ein fugenloses Versiegelungssystem, ideal für leicht bis mittel beanspruchte Industrieböden. Das System härtet und schützt Oberflächen und bietet Staubbinding, chemische Beständigkeit und eine fugenlose Ausführung, mit der Möglichkeit einer rutschhemmenden Oberfläche, wenn erforderlich.

EINSATZGEBIETE

- » REINRÄUME
- » Batteriewerke
- » Auffangwannen
- » Chemie- und Pharmaanlagen

Versiegelung

RINOL EP-C529

Grundierung

RINOL EP-P202 oder alternative
RINOL Epoxidgrundierung

ZERTIFIZIERUNGEN



Cleanroom®
Suitable
Materials



RINOLSTANDARD CR

Es ist ein zweischichtiges, chemikalienbeständiges Epoxid-Beschichtungssystem, ideal für mittel bis stark beanspruchte Industrieböden. Es bietet fugenlose Oberflächen, Dauerhaftigkeit sowie eine glatte und leicht zu reinigende Oberfläche.

EINSATZGEBIETE

- » Produktionsstätten
- » Flugzeughangars
- » Labore
- » Hochregallager
- » Pharma- und Chemieanlagen
- » Lager- und Lagerbereiche

Deckschicht

RINOL EP-C529

Grundierung

RINOL EP-P202 oder alternative
RINOL Epoxidgrundierung

ZERTIFIZIERUNGEN



Cleanroom®
Suitable
Materials



RINOLALLROUNDER CR

Es ist ein dreischichtiges Epoxid-Beschichtungssystem, ideal für mittel bis stark beanspruchte Böden, die chemischen Einflüssen ausgesetzt sind. Es bietet fugenlose Oberflächen, Dauerhaftigkeit und die Möglichkeit rutschhemmender Oberflächen.

EINSATZGEBIETE

- » Chemie- und Pharmabereiche
- » Batterie Werke
- » REINRÄUME
- » Auffangwannen

ZERTIFIZIERUNGEN



Cleanroom®
Suitable
Materials

Deckschicht

RINOL EP-C529

Ausgleichsschicht

RINOL EP-L300

Grundierung

RINOL EP-P202 oder alternative
RINOL Epoxidgrundierung



RINOLSOLID

Es ist ein mehrschichtiges Epoxid-Estrichsystem mit farbigem Quarz, das für stark frequentierte Bereiche ausgelegt ist. Es bietet Schlag- und Druckfestigkeit, chemische Beständigkeit, Dauerhaftigkeit und anpassbare Rutschfestigkeit und ist damit ideal für sicherheitskritische Umgebungen geeignet.

EINSATZGEBIETE

- » Hochregallager
- » Labore
- » Lager- und Lagerbereiche
- » Parkhäuser
- » Supermärkte

ZERTIFIZIERUNGEN



Farbige Versiegelung

RINOL PU-TS686 or
RINOL PU-TS688

Transparente Versiegelung

RINOL EP-T710

Kunstharzestrich

RINOL EP-T700 +
RINOL QCR Farbquarz

Grundierung

RINOL EP-P202 oder alternative
RINOL Epoxidgrundierung



RINOLMORTAR

Es ist ein mehrschichtiges Epoxid-Estrichsystem, das für trockene oder nasse, stark frequentierte Bereiche ausgelegt ist und sich ideal für mittel bis stark beanspruchte Industrieböden eignet. Es bietet Schlag- und Druckfestigkeit, chemische Beständigkeit, Dauerhaftigkeit und anpassbare Rutschfestigkeit und ist damit ideal für sicherheitskritische Umgebungen und Lebensmittelbetriebe geeignet.

EINSATZGEBIETE

- » Flugzeughangars
- » Automobilindustrie
- » Pharmaindustrie
- » Lebensmittel-, Getränke- und Verpackungsbereiche
- » Produktions- und Industrieanlagen

Ein System, zwei Optionen für Ihre Projektanforderungen:
Verfügbar in Standard- und **emissionsarmer** Ausführung



RINOLMORTAR

Farbige Versiegelung

RINOL EP-C523 oder
RINOL EP-C527

Porenverschluss

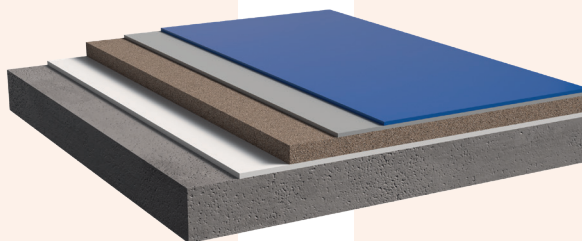
RINOL EP-L300

Kunstharzestrich

RINOL EP-P201 oder
RINOL EP-T700
+ RINOL DUROMIX 3

Grundierung

RINOL EP-P202 oder alternative
RINOL Epoxidgrundierung



RINOLMORTAR LE

Farbige Versiegelung

RINOL EP-C528 oder
RINOL EP-S608

Porenverschluss

RINOL EP-L308

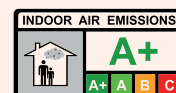
Kunstharzestrich

RINOL EP-P218 +
RINOL DUROMIX 3

Grundierung

RINOL EP-P218 oder
RINOL EP-P228

ZERTIFIZIERUNGEN



* Die Reinraumzertifizierung ist nur gültig, wenn EP-C523 als Versiegelung verwendet wird.

* Die Reinraumzertifizierung ist nur gültig, wenn EP-C528 als Versiegelung verwendet wird.



RINOLCONDUCTIVE

Es ist ein vierschichtiges Epoxidsystem, das eine sichere elektrostatische Entladung für sensible Umgebungen gewährleistet, geprüft nach DIN EN 1081. Es ist für mittlere bis starke Beanspruchung ausgelegt.

EINSATZGEBIETE

- » Operationssäle
- » REINRÄUME
- » Kraftwerke
- » ATEX-Bereiche
- » Hubschrauberlandeplätze
- » Elektronikindustrie
- » Transformatoren und Umspannwerke

Ein System, zwei Optionen für Ihre Projektanforderungen:
Verfügbar in Standard- und **emissionsarmer** Ausführung



RINOLCONDUCTIVE

RINOLCONDUCTIVE LE

Leitfähiger, selbstnivellierender Decklack

RINOL EP-C523AS

Leitfähige Schicht mit Kupferband

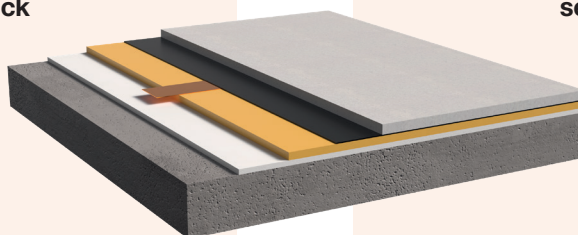
RINOL EP-E480

Ausgleichsschicht

RINOL EP-L300

Grundierung

RINOL EP-P202 oder alternative
RINOL Epoxidgrundierung



Leitfähiger, selbstnivellierender Decklack

RINOL EP-C528AS

Leitfähige Schicht mit Kupferband

RINOL EP-E480

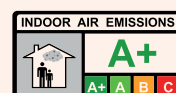
Ausgleichsschicht

RINOL EP-L308

Grundierung

RINOL EP-P218 oder
RINOL EP-P228

ZERTIFIZIERUNGEN





RINOLETEC V

Es ist ein drei- oder vierschichtiges Epoxidsystem, das eine sichere elektrostatische Entladung für sensible Umgebungen gewährleistet, geprüft nach EN 61340-5-1. Es ist für mittlere bis starke Beanspruchung ausgelegt.

EINSATZGEBIETE

- » Operationssäle
- » REINRÄUME
- » ATEX-Bereiche
- » Batteriewerke
- » Transformatoren und Umspannwerke
- » Elektronikindustrie
- » Kraftwerke

ZERTIFIZIERUNGEN



Cleanroom®
Suitable
Materials

Leitfähiger, selbstnivellierender Decklack
RINOL EP-C549

Leitfähige Schicht mit Kupferband
RINOL EP-E482

Ausgleichsschicht (Optional)
RINOL EP-L300 oder
RINOL EP-P206

Grundierung
RINOL EP-P202 oder alternative
RINOL Epoxidgrundierung



RINOLETEC V2

Es ist ein vier- oder fünfschichtiges Epoxid- und Polyurethan-Beschichtungssystem, das UV-beständig ist und für eine sichere elektrostatische Entladung in sensiblen Umgebungen ausgelegt wurde, geprüft nach EN 61340-5-1. Es ist für Anwendungen mit mittlerer bis starker Beanspruchung geeignet.

EINSATZGEBIETE

- » Operationssäle
- » REINRÄUME
- » ATEX-Bereiche
- » Batteriewerke
- » Transformatoren und Umspannwerke
- » Elektronikindustrie
- » Kraftwerke

ZERTIFIZIERUNGEN



Leitfähige farbige Versiegelung
RINOL PU-S686AS

Leitfähige selbstverlaufende Schicht
RINOL EP-C549

Leitfähige Schicht mit Kupferband
RINOL EP-E482

Ausgleichsschicht (Optional)
RINOL EP-L300

Grundierung
RINOL EP-P202 oder alternative
RINOL Epoxidgrundierung



RINOLDESIGN

Es ist ein dreischichtiges Epoxidsystem mit dekorativer Marmoroptik. Es ist für mittlere bis starke Beanspruchung ausgelegt.

EINSATZGEBIETE

- » Krankenhäuser
- » Chemie- und Pharmabereiche
- » REINRÄUME
- » Ausstellungsräume

ZERTIFIZIERUNGEN



Selbstverlaufende Deckschicht

RINOL EP-C510

Ausgleichsschicht

RINOL EP-L300

Grundierung

RINOL EP-P202 oder alternative
RINOL Epoxidgrundierung



RINOLDESIGN CONDUCTIVE

Es ist ein vierschichtiges Epoxidsystem, das dekorative Marmoroptik mit sicherer elektrostatischer Entladung für sensible Umgebungen kombiniert, geprüft nach DIN EN 1081. Es ist für mittlere bis starke Beanspruchung ausgelegt.

EINSATZGEBIETE

- » Operationssäle
- » Krankenhäuser
- » Chemie- und Pharmabereiche
- » REINRÄUME
- » ATEX-Bereiche
- » Ausstellungsräume
- » Elektronikindustrie

ZERTIFIZIERUNGEN



Leitfähiger, selbstnivellierender Decklack

RINOL EP-C560

Leitfähige Schicht mit Kupferband

RINOL EP-E480

Ausgleichsschicht

RINOL EP-L300

Grundierung

RINOL EP-P202 oder alternative
RINOL Epoxidgrundierung



RINOLQCR

Es ist ein mehrschichtiges, auf farbigem Quarz basierendes Epoxidsystem, das für trockene oder nasse Bereiche mit mittlerer bis starker Verkehrsbelastung ausgelegt ist. Es bietet chemische Beständigkeit, Dauerhaftigkeit und anpassbare Rutschfestigkeit und ist damit ideal für sicherheitskritische Umgebungen und Lebensmittelbetriebe geeignet.

EINSATZGEBIETE

- » Großküchen
- » Nassverarbeitungsbereiche
- » Kantinen
- » Speisesäle
- » Lebensmittel- und Getränkeherstellung sowie Verpackungsbereiche

Ein System, zwei Optionen für Ihre Projektanforderungen:
Verfügbar in Standard- und **emissionsarmer** Ausführung



RINOLQCR

RINOLQCR LE

Transparente Versiegelung

RINOL EP-QC714

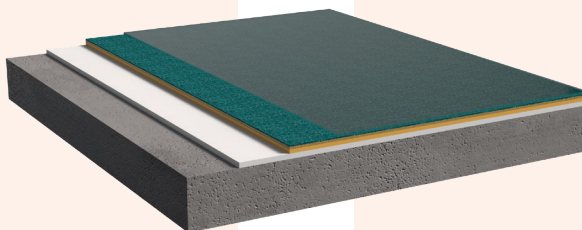
Zwischenschicht

RINOL EP-QC212

Grundierung /

Regulierungsschicht

RINOL EP-QC209



Transparente Versiegelung

RINOL EP-T718

Zwischenschicht

RINOL EP-P218

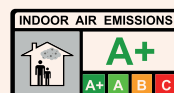
Pigmented

Grundierung /

Regulierungsschicht

RINOL EP-P218

ZERTIFIZIERUNGEN





RINOLQCR AST

Es ist ein vierschichtiges, mehrschichtiges Epoxidsystem mit farbigem Quarz, das eine sichere elektrostatische Entladung für sensible Umgebungen gewährleistet, geprüft gemäß DIN EN 61340-5-1. Es ist für mittlere bis starke Beanspruchung ausgelegt.

EINSATZGEBIETE

- » Operationssäle
- » REINRÄUME
- » Kraftwerke
- » ATEX-Bereiche
- » Hubschrauberlandeplätze
- » Elektronikindustrie
- » Transformatoren und Umspannwerke

Ein System, zwei Optionen für Ihre Projektanforderungen:
Verfügbar in Standard- und **emissionsarmer** Ausführung



RINOLQCR AST

Transparente Versiegelung

RINOL EP-QC714

Zwischenschicht

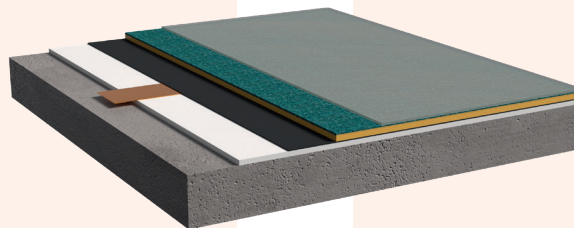
RINOL EP-QC547AS

Leitfähige Schicht mit Kupferband

RINOL EP-QC483AS

Grundierung / Regulierungsschicht

RINOL EP-QC209



RINOLQCR AST LE

Transparente Versiegelung

RINOL EP-T718

Zwischenschicht

RINOL EP-C528AS

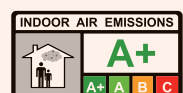
Leitfähige Schicht mit Kupferband

RINOL EP-E480 oder
RINOL EP-E480AS CH

Grundierung / Regulierungsschicht

RINOL EP-P218

ZERTIFIZIERUNGEN





RINOLCRETE STANDARD

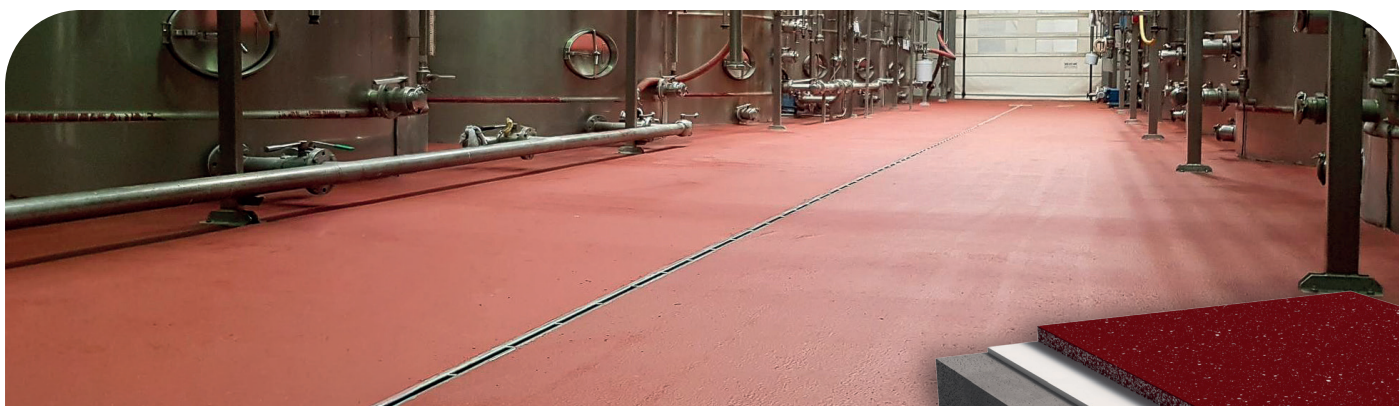
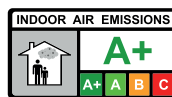
Es ist eine selbstverlaufende Bodenbeschichtung auf Basis von Polyurethan-Zementmörtel, beständig gegen Verschüttungen und Chemikalien. Sie bietet eine ausgezeichnete Schlagfestigkeit und ist so ausgelegt, dass sie Temperaturschwankungen standhält und gleichzeitig das Bakterienwachstum verhindert.

EINSATZGEBIETE

- » Industrieküchen » Lebensmittelverarbeitungsbetriebe
- » Labore » Verpackungsräume
- » Lager » Herstellung trockener und nasser Produkte

Selbstverlaufende Beschichtung
RINOLCRETE PU-C560
Grundierung
RINOLCRETE PU-P250

ZERTIFIZIERUNGEN



RINOLCRETE HEAVY DUTY

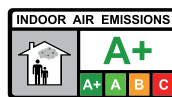
Es ist eine hochbeständige Anti-Rutsch-Beschichtung auf Basis von Polyurethanmörtel, entwickelt für Umgebungen, in denen Böden häufig nass sind und gleichzeitig hohen mechanischen, thermischen oder chemischen Belastungen ausgesetzt werden.

EINSATZGEBIETE

- » Industrieküchen » Lebensmittelverarbeitungsbetriebe
- » Labore » Verpackungsräume
- » Lager » Herstellung trockener und nasser Produkte

Mörtelbeschichtung
• RINOLCRETE PU-C550
• RINOLCRETE PU-C550RT
• RINOLCRETE PU-C555
Grundierung (Optional)
RINOLCRETE PU-P250

ZERTIFIZIERUNGEN





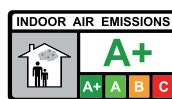
RINOLCRETE ANTI-SLIP

Es ist eine hochwertige mehrschichtige kunstharzbasierte Bodenbeschichtung für Bereiche mit hohem Rutschrisiko. Sie verfügt über eine hervorragende Beständigkeit gegen Abrieb und Schlagbeanspruchung, hält verschütteten Flüssigkeiten und Ableitungen stand und bleibt auch unter Tiefkühlbedingungen wirksam.

EINSATZGEBIETE

- » Industrieküchen
- » Verpackungsräume
- » Labore
- » Lebensmittelverarbeitungsbetriebe
- » Lager- und Logistikbereiche
- » Herstellung trockener und nasser Produkte

ZERTIFIZIERUNGEN



Finish
RINOLCRETE PU-C565
Selbstverlaufende Beschichtung
RINOLCRETE PU-C560
Grundierung (Optional)
RINOLCRETE PU-P250



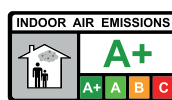
RINOLCRETE CONDUCTIVE

Es ist ein dreischichtiges Polyurethan-Zementsystem, das sichere elektrostatische Entladung für sensible Umgebungen – geprüft nach DIN EN 1081 und DIN EN 61340 – mit hoher chemischer und thermischer Beständigkeit kombiniert. Ideal für mittlere bis starke Beanspruchung.

EINSATZGEBIETE

- » Lagerhaltung und Logistik
- » Kühl- und Tiefkühlbereiche
- » Elektronikindustrie
- » Chemie- & Pharmaindustrie
- » Lebensmittel- und Getränkeverarbeitungsbetriebe
- » Luft- und Raumfahrtindustrie

ZERTIFIZIERUNGEN



Selbstverlaufende Beschichtung
RINOLCRETE PU-C560 AS
Leitfähige Schicht mit Kupferband
RINOL EP-E480
Grundierung
RINOLCRETE PU-P250



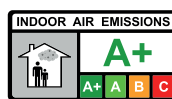
RINOLCRETE CONDUCTIVE ANTI-SLIP

Es ist ein vierschichtiges Polyurethan-Zementsystem, das sichere elektrostatische Entladung für sensible Umgebungen – geprüft nach DIN EN 1081 und DIN EN 61340 – mit hoher chemischer und thermischer Beständigkeit kombiniert. Ideal für mittlere bis starke Beanspruchung.

EINSATZGEBIETE

- » Kühl- und Tiefkühlbereiche
- » Lagerhaltung und Logistik
- » Chemie- & Pharmaindustrie
- » Lebensmittel- und Getränkeverarbeitungsbetriebe
- » Luft- und Raumfahrtindustrie

ZERTIFIZIERUNGEN



Deckschicht

RINOLCRETE PU-C565

Leitfähige Hauptschicht

RINOLCRETE PU-C560 AS
mit RINOL QS AST
Abstreifung

Leitfähige Schicht mit Kupferband

RINOL EP-E480

Grundierung

RINOLCRETE PU-P250



RINOLALLROUNDER VE

Es ist ein dreischichtiges Beschichtungssystem aus Epoxid und Vinylester, ideal für mittel bis stark beanspruchte Industrieböden. Es gewährleistet hervorragende chemische Beständigkeit sowie fugenlose und dauerhafte Oberflächen.

EINSATZGEBIETE

- » Chemie- und Pharmabereiche
- » Batteriewerke
- » Auffangwannen

ZERTIFIZIERUNGEN



Deckschicht

RINOL VE-C500

Ausgleichsschicht

RINOL UP-L300

Grundierung

RINOL EP-P200



**Leistungsstarke
Bodensysteme**
für professionelle
Umgebungen



rinol.com



info.italy@rcrif.com



+39 0425411200



RCR Flooring Products Italia S.r.l.
Via Vincenzo Chiarugi, 76u, 45100 Rovigo, Italy

**Mehr entdecken
über **RINOL**
Bodenlösungen**

