

RINOL Chemical, Pharma & Laboratory

Sistemi di pavimentazione affidabili per
ambienti controllati ed esigenti



Fondata in Germania oltre 60 anni fa, RINOL è nata con una missione chiara: sviluppare sistemi di pavimentazione continui in resina in grado di offrire prestazioni nei contesti industriali più esigenti. Nel corso dei decenni, il marchio ha costruito una solida reputazione tra le organizzazioni che non possono permettersi tempi di fermo, combinando un'esperienza di lungo periodo con attività continue di R&S e dettagli applicativi accuratamente progettati per offrire superfici durevoli e dalle prestazioni costanti.

Oltre ai prodotti, RINOL supporta i clienti durante tutto il progetto con consulenza e assistenza specialistica per rispondere alle reali esigenze operative.

Ciò che distingue RINOL è il suo approccio integrato guidato dal produttore: i componenti del sistema sono sviluppati, prodotti e testati internamente, garantendo qualità costante, rapida disponibilità e prestazioni affidabili in tutte le applicazioni. Oggi, come parte del gruppo RCR Industrial Flooring, RINOL affianca altri marchi consolidati pur mantenendo il proprio focus su soluzioni di pavimentazione ad alte prestazioni progettate per ambienti esigenti.

RINOL è inoltre tra le opzioni più ampiamente certificate della sua categoria: l'organizzazione opera secondo standard di gestione riconosciuti a livello internazionale (ISO 9001, ISO 14001 and ISO 45001), e diversi prodotti RINOL sono certificati per soddisfare rigorosi requisiti di prestazione e sicurezza per applicazioni specifiche.

RCR Industrial Flooring

RCR Industrial Flooring è un gruppo internazionale che fornisce soluzioni di pavimentazione industriale ad alte prestazioni per ambienti esigenti in cui prestazioni e affidabilità sono fattori critici, in un'ampia gamma di settori e applicazioni. Fondata nel 2006 grazie all'integrazione di competenze europee consolidate nel tempo, il gruppo è stato creato per offrire un approccio più completo che combina progettazione tecnica, capacità di sistema ed esecuzione specialistica all'interno di un'unica organizzazione globale.

Nel tempo, la crescita continua nei mercati esistenti e nuovi, sia in modo organico sia attraverso acquisizioni complementari, ha rafforzato la presenza internazionale e il know-how di RCR Industrial Flooring, integrando decenni di esperienza tecnica e di mercato nelle pavimentazioni industriali.

Ciò che definisce oggi RCR Industrial Flooring è il modello ALL IN ONE: una soluzione completa per la pavimentazione gestita dall'inizio alla fine con un unico criterio tecnico. Attraverso le sue tre Divisioni (**Services, Products & Applications**) il gruppo può supportare l'intero processo, dalla progettazione e ingegnerizzazione alla fornitura di materiali di alta qualità e alla posa specializzata, garantendo coerenza, controllo qualità e risultati affidabili nei progetti complessi.

Come parte di questa struttura integrata, **RINOL**, **ROCLAND** e **PERMABAN** riuniscono competenze dedicate: RINOL nei sistemi di pavimentazione in resina ad alte prestazioni, ROCLAND negli indurenti superficiali e negli additivi per calcestruzzo, e PERMABAN nelle soluzioni per giunti corazzati e casseforme. Questa combinazione offre ai clienti accesso a una gamma più ampia di soluzioni e a un supporto tecnico più solido, preservando al contempo la specializzazione di ciascun marchio.

Industria chimica, farmaceutica e laboratori

Negli impianti in cui coesistono processi sensibili, sostanze pericolose e operazioni controllate, la pavimentazione diventa parte integrante dell'ambiente produttivo. Deve interagire con **i flussi di lavoro quotidiani, la movimentazione delle attrezzature, le procedure di pulizia e i requisiti di sicurezza** senza diventare un punto debole.

RINOL sviluppa sistemi di pavimentazione in resina progettati per supportare queste condizioni con prestazioni affidabili e specifiche per l'applicazione. Dalle aree di produzione e preparazione ai laboratori e alle zone controllate, ogni soluzione è progettata per contribuire a un ambiente di lavoro più sicuro, più efficiente e più facile da gestire.

Il risultato è un concetto di pavimentazione che va oltre la protezione superficiale: uno strato tecnico che supporta la stabilità del processo, la gestione della struttura e il valore operativo nel lungo periodo.



Caratteristiche chiave per ambienti critici

Le prestazioni di un pavimento tecnico dipendono dalla sua capacità di rispondere alle condizioni a cui è esposto. Agenti chimici, sversamenti di liquidi, sollecitazioni termiche o meccaniche, carichi rotolanti e cicli ripetuti di sanificazione possono tutti influire nel tempo sulla durabilità e sulla funzionalità della superficie.

Per questo motivo, proprietà chiave come **resistenza chimica, impermeabilità, capacità di crack-bridging, resistenza allo scivolamento, pulibilità, basse emissioni di VOC e controllo delle scariche elettrostatiche** devono essere valutate in base al profilo di rischio specifico di ciascuna area.

I sistemi RINOL combinano tecnologie resinose selezionate con strutture applicative testate, creando superfici continue progettate per resistere al degrado, semplificare la manutenzione e mantenere prestazioni costanti in condizioni operative impegnative.

Aree diverse, Priorità Diverse

All'interno di un singolo stabilimento possono coesistere requisiti di pavimentazione molto diversi in uno spazio limitato. Le **aree di produzione** possono richiedere resistenza alle sostanze chimiche di processo, mentre i **laboratori** spesso necessitano di superfici facili da pulire e resistenti agli sversamenti accidentali. Le **cleanroom** sono focalizzate sul controllo della contaminazione, mentre le **aree di stoccaggio o contenimento** richiedono protezione contro la penetrazione di liquidi e i rischi di perdite.

Per questo motivo la specifica della pavimentazione non dovrebbe seguire un approccio a soluzione unica. Ogni area deve essere valutata in base alla sua funzione, al livello di esposizione, all'intensità del traffico e alle procedure di manutenzione.

Con un'ampia gamma di sistemi in resina, RINOL consente di abbinare ogni zona alla stratigrafia di pavimentazione più appropriata, contribuendo a creare una soluzione coerente e tecnicamente bilanciata in tutta la struttura.



Norme & certificazioni per aree a rischio chimico

Negli ambienti regolati da rigorosi requisiti tecnici, di sicurezza e operativi, le prestazioni documentate sono essenziali. I sistemi di pavimentazione devono essere valutati attraverso evidenze chiare, metodi di prova riconosciuti e classificazioni che ne confermino l'idoneità all'uso previsto.

Norme e certificazioni forniscono un quadro tecnico per confrontare le soluzioni di pavimentazione secondo criteri definiti, come **resistenza chimica**, **comportamento elettrostatico**, **resistenza allo scivolamento**, **emissioni**, **pulibilità**, **prestazioni meccaniche e idoneità** per aree controllate. Questo contribuisce a rendere la selezione del prodotto un processo decisionale più oggettivo e tracciabile.

Per progettisti, appaltatori e facility manager, le prestazioni verificate sono essenziali per ridurre l'incertezza durante la specifica, l'approvazione e la gestione operativa a lungo termine della struttura. Supportano scelte orientate alla conformità, aiutano ad allineare il sistema di pavimentazione ai requisiti di progetto e offrono maggiore fiducia nel fatto che la soluzione selezionata possa garantire prestazioni costanti nel proprio ambiente specifico.

Attraverso sistemi testati e certificati, RINOL supporta un approccio più affidabile alla selezione della pavimentazione, in cui ogni soluzione viene valutata non solo per ciò che promette, ma per ciò che può dimostrare.

CLEANROOM Certification (CSM®)



Nelle **CLEANROOM**, la pavimentazione è un componente critico della strategia di controllo della contaminazione. I sistemi di pavimentazione selezionati sono progettati per aree soggette a GMP, dove igiene, resistenza chimica e facilità di manutenzione sono essenziali.

Continue, non porose e durevoli, certificate con il marchio Fraunhofer IPA CSM® per materiali idonei alle cleanroom, contribuiscono a proteggere processi, persone e prodotti giorno dopo giorno.



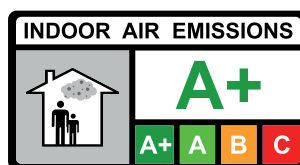
Soluzioni a basse emissioni per ambienti industriali controllati

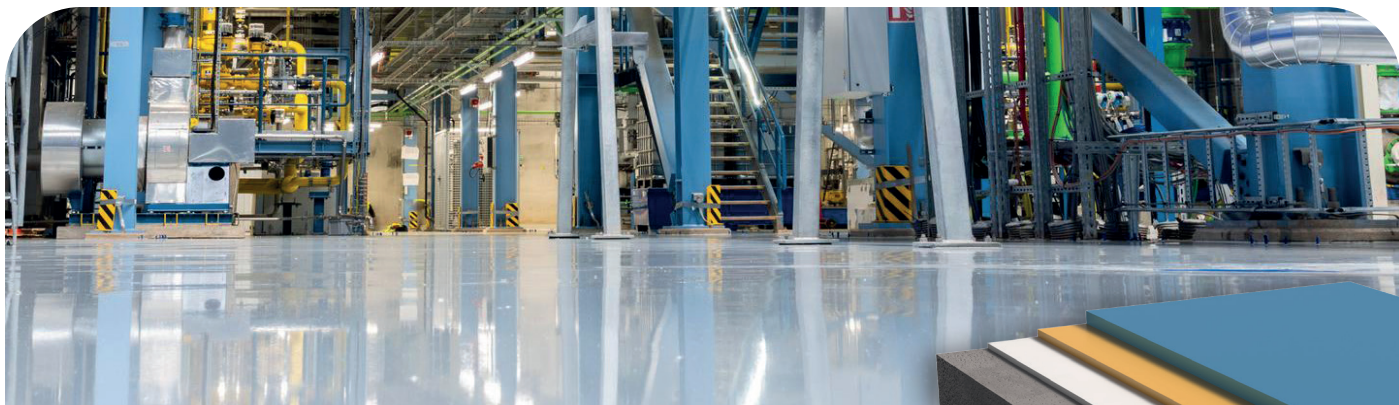


La qualità ambientale interna è sempre più rilevante negli ambienti controllati e guidati da processi. Per questo motivo, sistemi RINOL selezionati utilizzano prodotti certificati secondo Eurofins Indoor Air Comfort Gold, combinando una tecnologia di pavimentazione ad alte prestazioni con emissioni di VOC molto basse e conformità certificata ai principali requisiti di qualità dell'aria interna.

Di seguito è riportato il portafoglio di certificazioni che può supportare la specifica ove richiesto:

- 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

È un sistema epossidico a due o tre strati progettato per fornire eccellente resistenza chimica e proprietà di crack-bridging. È destinato ad aree soggette a traffico e sollecitazioni meccaniche da medi a elevati. Progettato per aree esposte a rischio chimico, conforme alle normative tedesche WHG e approvato da DIBT.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Impianti chimici
- » Impianti per batterie
- » CLEANROOM
- » Industria farmaceutica
- » Bacini di contenimento secondario

CERTIFICAZIONI



Cleanroom®
Suitable
Materials



Rivestimento finale

RINOL EP-C526

Strato di livellamento (Opzionale)

RINOL EP-P204

Primer

RINOL EP-P204



RINOLWHG CONDUCTIVE

È un sistema epossidico a tre/quattro strati che assicura eccellente resistenza chimica, crack bridging e scarica elettrostatica sicura, testato secondo DIN EN 1081. È progettato per impieghi medio-intensivi o intensivi e per aree esposte a rischio chimico, conforme alle normative tedesche WHG e approvato da DIBT.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Sale operatorie
- » Industria farmaceutica
- » CLEANROOM
- » Bacini di contenimento secondario
- » Impianti chimici
- » Impianti per batterie

CERTIFICAZIONI



Cleanroom®
Suitable
Materials



Top Coat autolivellante conduttivo

RINOL EP-C526AS

Strato conduttivo con nastro in rame

RINOL EP-E481

Strato di livellamento (Opzionale)

RINOL EP-P204

Primer

RINOL EP-P204



RINOLSEALING CR

È un sistema di sigillatura senza giunti ideale per pavimenti industriali a uso leggero o medio. Il sistema indurisce e protegge le superfici, offrendo trattenimento della polvere, resistenza chimica e applicazione continua, con l'opzione di una finitura antiscivolo ove richiesto.

AREE DI APPLICAZIONE

- » CLEANROOM
- » Impianti per batterie
- » Bacini di contenimento secondario
- » Impianti chimici e farmaceutici

Sigillante
RINOL EP-C529

Primer
RINOL EP-P202 o primer
epossidico RINOL alternativo

CERTIFICAZIONI



Cleanroom®
Suitable
Materials



RINOLSTANDARD CR

È un sistema di rivestimento epossidico a due strati, resistente agli agenti chimici, ideale per pavimenti industriali a uso medio-intensivo o intensivo. Offre finiture continue, durabilità e una superficie liscia e facile da pulire.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Impianti produttivi
- » Hangar per aeromobili
- » Laboratori
- » Magazzini e aree di stoccaggio
- » Impianti chimici e farmaceutici

Rivestimento finale
RINOL EP-C529

Primer
RINOL EP-P202 o primer
epossidico RINOL alternativo

CERTIFICAZIONI



Cleanroom®
Suitable
Materials



RINOLALLROUNDER CR

È un sistema di rivestimento epossidico a tre strati ideale per pavimenti a uso medio-intensivo o intensivo esposti ad agenti chimici. Offre finiture continue, durabilità e l'opzione di superfici antiscivolo.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Industrie chimiche e farmaceutiche
- » CLEANROOM
- » Impianti per batterie
- » Bacini di contenimento secondario

CERTIFICAZIONI



Cleanroom®
Suitable
Materials

Rivestimento finale

RINOL EP-C529

Strato di livellamento

RINOL EP-L300

Primer

RINOL EP-P202 o primer epossidico RINOL alternativo



RINOLSOLID

È un sistema a massetto epossidico multistrato con quarzo colorato, progettato per aree ad alto traffico. Offre resistenza agli urti e alla compressione, resistenza chimica, durabilità e resistenza allo scivolamento personalizzabile, rendendolo ideale per ambienti safety-critical.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Magazzini e aree di stoccaggio
- » Laboratori
- » Parcheggi
- » Supermercati

CERTIFICAZIONI



Sigillante colorato

RINOL PU-TS686 or
RINOL PU-TS688

Sigillante trasparente

RINOL EP-T710

Massetto in resina

RINOL EP-T700 +
RINOL QCR quarzo colorato

Primer

RINOL EP-P202 o primer epossidico RINOL alternativo



RINOLMORTAR

È un sistema a massetto epossidico multistrato progettato per aree asciutte o bagnate ad alto traffico, ideale per pavimenti industriali a uso medio-intensivo o intensivo. Offre resistenza agli urti e alla compressione, resistenza chimica, durabilità e resistenza allo scivolamento personalizzabile, rendendolo ideale per ambienti safety-critical e strutture alimentari.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Hangar per aeromobili
- » Industria automobilistica
- » Industria farmaceutica
- » Aree food & beverage e confezionamento
- » Impianti produttivi e industriali

Un sistema, due opzioni per soddisfare le esigenze del tuo progetto:
Disponibile nelle versioni standard e a **basse emissioni**



RINOLMORTAR

Sigillante colorato

RINOL EP-C523 o
RINOL EP-C527

Turapori

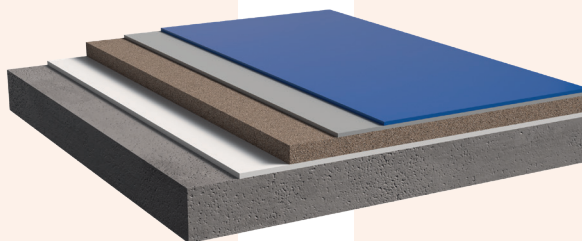
RINOL EP-L300

Massetto in resina

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

Primer

RINOL EP-P202 o primer
epossidico RINOL alternativo



RINOLMORTAR LE

Sigillante colorato

RINOL EP-C528 o
RINOL EP-S608

Turapori

RINOL EP-L308

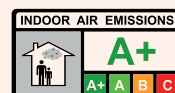
Massetto in resina

RINOL EP-P218 +
RINOL DUROMIX 3

Primer

RINOL EP-P218 o
RINOL EP-P228

CERTIFICAZIONI



* La certificazione cleanroom è valida solo quando EP-C523 è utilizzato come sigillante.

* La certificazione cleanroom è valida solo quando EP-C528 è utilizzato come sigillante.



RINOLCONDUCTIVE

È un sistema epossidico a quattro strati che assicura una scarica elettrostatica sicura per ambienti sensibili, testato secondo DIN EN 1081. È progettato per impieghi medio-intensivi o intensivi.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Sale operatorie
- » CLEANROOM
- » Centrali elettriche
- » Aree ATEX
- » Eliporti
- » Industria elettronica
- » Trasformatori e sottostazioni

Un sistema, due opzioni per soddisfare le esigenze del tuo progetto:
Disponibile nelle versioni standard e a **basse emissioni**



RINOLCONDUCTIVE

RINOLCONDUCTIVE LE

Top Coat autolivellante conduttivo

RINOL EP-C523AS

Strato conduttivo con nastro in rame

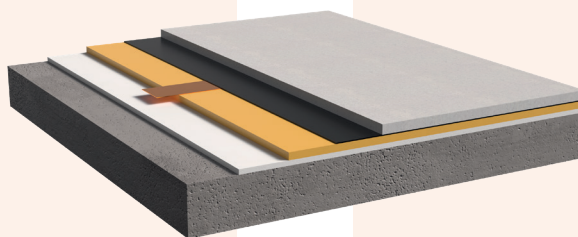
RINOL EP-E480

Strato di livellamento

RINOL EP-L300

Primer

RINOL EP-P202 o primer epossidico RINOL alternativo



Top Coat autolivellante conduttivo

RINOL EP-C528AS

Strato conduttivo con nastro in rame

RINOL EP-E480

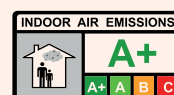
Strato di livellamento

RINOL EP-L308

Primer

RINOL EP-P218 o RINOL EP-P228

CERTIFICAZIONI





RINOLETEC V

È un sistema epossidico a tre o quattro strati che assicura una scarica elettrostatica sicura per ambienti sensibili, testato secondo EN 61340-5-1. È progettato per impieghi medio-intensivi o intensivi.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Sale operatorie
- » CLEANROOM
- » Aree ATEX
- » Impianti per batterie
- » Trasformatori e sottostazioni
- » Industria elettronica
- » Centrali elettriche

CERTIFICAZIONI



Cleanroom®
Suitable
Materials

Strato superiore autolivellante conduttivo
RINOL EP-C549

Strato conduttivo con nastro in rame
RINOL EP-E482

Strato di livellamento (Opzionale)
RINOL EP-L300 or
RINOL EP-P206

Primer
RINOL EP-P202 o primer epossidico RINOL alternativo



RINOLETEC V2

È un sistema di rivestimento epossidico e poliuretanico a quattro o cinque strati, resistente ai raggi UV e progettato per fornire una scarica elettrostatica sicura in ambienti sensibili, testato secondo EN 61340-5-1. È idoneo per applicazioni medio-intensive o intensive.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Sale operatorie
- » CLEANROOM
- » Aree ATEX
- » Impianti per batterie
- » Trasformatori e sottostazioni
- » Industria elettronica
- » Centrali elettriche

CERTIFICAZIONI



Sigillante colorato conduttivo
RINOL PU-S686AS

Strato autolivellante conduttivo
RINOL EP-C549

Strato conduttivo con nastro in rame
RINOL EP-E482

Strato di livellamento (Opzionale)
RINOL EP-L300

Primer
RINOL EP-P202 o primer epossidico RINOL alternativo



RINOLDESIGN

È un sistema epossidico a tre strati con effetto marmorizzato decorativo. È progettato per impieghi medio-intensivi o intensivi.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Ospedali
- » Industrie chimiche e farmaceutiche
- » CLEANROOM
- » Showroom

CERTIFICAZIONI



Top Coat autolivellante
RINOL EP-C510

Strato di livellamento
RINOL EP-L300

Primer
RINOL EP-P202 o primer epossidico RINOL alternativo



RINOLDESIGN CONDUCTIVE

È un sistema epossidico a quattro strati che combina un effetto marmorizzato decorativo e una scarica elettrostatica sicura per ambienti sensibili, testato secondo DIN EN 1081. È progettato per impieghi medio-intensivi o intensivi.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Sale operatorie
- » Ospedali
- » Industrie chimiche e farmaceutiche
- » CLEANROOM
- » Aree ATEX
- » Showroom
- » Industria elettronica

CERTIFICAZIONI



Top Coat autolivellante conduttivo
RINOL EP-C560

Strato conduttivo con nastro in rame
RINOL EP-E480

Strato di livellamento
RINOL EP-L300

Primer
RINOL EP-P202 o primer epossidico RINOL alternativo



RINOLQCR

È un sistema epossidico multistrato a base di quarzo colorato progettato per aree asciutte o bagnate con traffico da medio a elevato. Offre resistenza chimica, durabilità e resistenza allo scivolamento personalizzabile, rendendolo ideale per ambienti safety-critical e strutture alimentari.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Cucine commerciali
- » Aree di lavorazione a umido
- » Mense
- » Sale da pranzo
- » Aree di produzione e confezionamento food and beverage

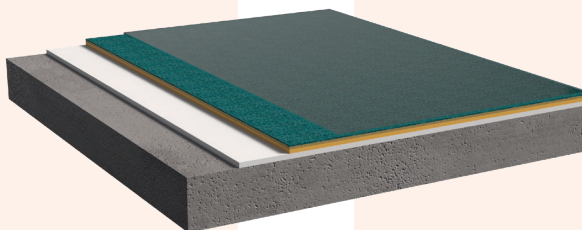
Un sistema, due opzioni per soddisfare le esigenze del tuo progetto:
Disponibile nelle versioni standard e a **basse emissioni**



RINOLQCR

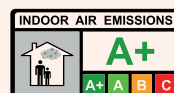
RINOLQCR LE

Sigillante trasparente
RINOL EP-QC714
Strato intermedio
RINOL EP-QC212
Primer / Regulating layer
RINOL EP-QC209



Sigillante trasparente
RINOL EP-T718
Strato intermedio
RINOL EP-P218
Pigmented
Primer / Regulating layer
RINOL EP-P218

CERTIFICAZIONI





RINOLQCR AST

È un sistema epossidico al quarzo colorato multistrato a quattro strati che assicura una scarica elettrostatica sicura per ambienti sensibili, testato secondo DIN EN 61340-5-1. È progettato per impieghi medio-intensivi o intensivi.

AREE DI APPLICAZIONE

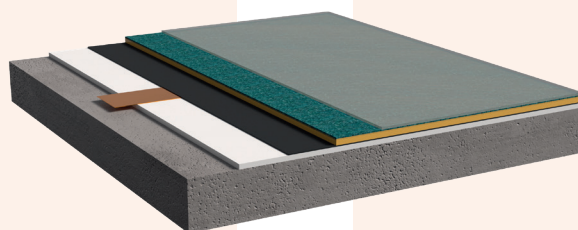
- » Sale operatorie
- » CLEANROOM
- » Centrali elettriche
- » Aree ATEX
- » Eliporti
- » Industria elettronica
- » Trasformatori e sottostazioni

Un sistema, due opzioni per soddisfare le esigenze del tuo progetto:
Disponibile nelle versioni standard e a **basse emissioni**



RINOLQCR AST

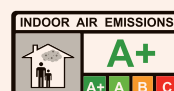
Sigillante trasparente
RINOL EP-QC714
Strato intermedio
RINOL EP-QC547AS
Strato conduttivo con nastro in rame
RINOL EP-QC483AS
Primer / Regulating layer
RINOL EP-QC209



RINOLQCR AST LE

Sigillante trasparente
RINOL EP-T718
Strato intermedio
RINOL EP-C528AS
Strato conduttivo con nastro in rame
RINOL EP-E480 o
RINOL EP-E480AS CH
Primer / Regulating layer
RINOL EP-P218

CERTIFICAZIONI





RINOLCRETE STANDARD

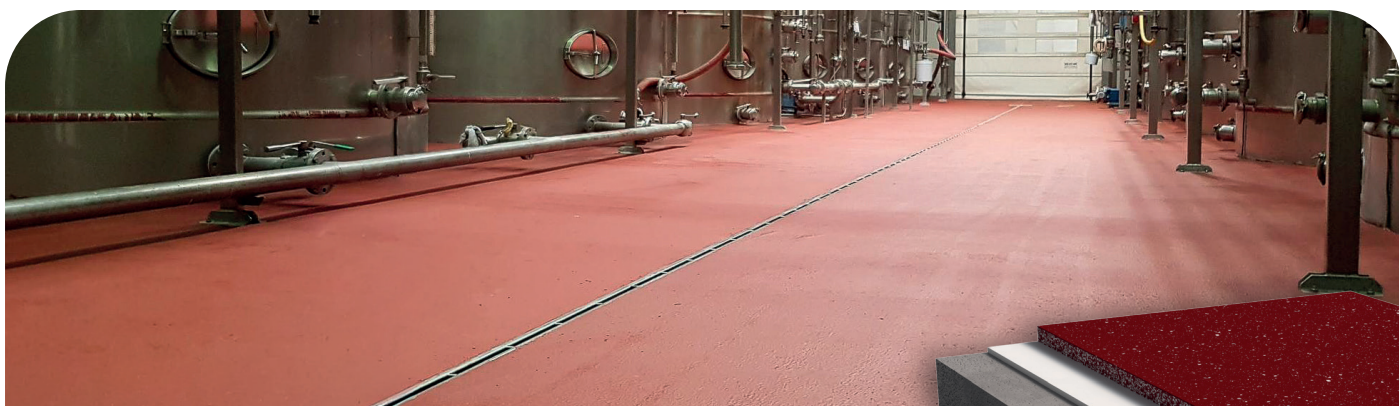
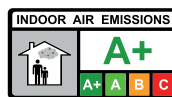
È un rivestimento per pavimenti autolivellante a base di malta cementizia poliuretanica, resistente agli sversamenti e agli agenti chimici. Offre un'eccellente resistenza agli urti ed è progettato per sopportare le variazioni di temperatura, prevenendo al contempo la proliferazione batterica.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Cucine industriali
- » Laboratori
- » Magazzini
- » Stabilimenti di trasformazione alimentare
- » Sale confezionamento
- » Produzione di prodotti secchi e umidi

Rivestimento autolivellante
RINOLCRETE PU-C560
Primer
RINOLCRETE PU-P250

CERTIFICAZIONI



RINOLCRETE HEAVY DUTY

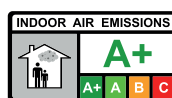
È un rivestimento antiscivolo ad alta resistenza a base di malta poliuretanica, progettato per ambienti in cui i pavimenti sono spesso bagnati e allo stesso tempo soggetti a elevate sollecitazioni meccaniche, termiche o chimiche.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Cucine industriali
- » Laboratori
- » Magazzini
- » Stabilimenti di trasformazione alimentare
- » Sale confezionamento
- » Produzione di prodotti secchi e umidi

Rivestimento in malta
• RINOLCRETE PU-C550
• RINOLCRETE PU-C550RT
• RINOLCRETE PU-C555
Primer (Opzionale)
RINOLCRETE PU-P250

CERTIFICAZIONI





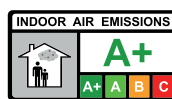
RINOLCRETE ANTI-SLIP

È un rivestimento premium per pavimenti multistrato a base di resina per aree con elevato rischio di scivolamento. Presenta una resistenza eccezionale sia all'abrasione sia agli urti, può sopportare sversamenti e scarichi di liquidi e mantiene la propria efficacia anche in condizioni di congelamento.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Cucine industriali
- » Sale confezionamento
- » Laboratori
- » Stabilimenti di trasformazione alimentare
- » Magazzini e aree logistiche
- » Produzione di prodotti secchi e umidi

CERTIFICAZIONI



Finitura

RINOLCRETE PU-C565

Rivestimento autolivellante

RINOLCRETE PU-C560

Primer (Opzionale)

RINOLCRETE PU-P250



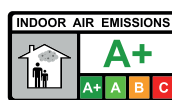
RINOLCRETE CONDUCTIVE

È un sistema in cemento poliuretano a tre strati che combina una scarica elettrostatica sicura per ambienti sensibili, testata secondo DIN EN 1081 e DIN EN 61340, con un'elevata resistenza chimica e termica. Ideale per impieghi medio-intensivi o intensivi.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Magazzinaggio e logistica
- » Celle frigorifere e aree refrigerate
- » Industria elettronica
- » Industria chimica e farmaceutica
- » Stabilimenti di lavorazione food & beverage
- » Industria aerospaziale e aeronautica

CERTIFICAZIONI



Rivestimento autolivellante

RINOLCRETE PU-C560 AS

Strato conduttivo con nastro in rame

RINOL EP-E480

Primer

RINOLCRETE PU-P250



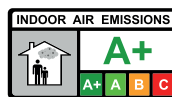
RINOLCRETE CONDUCTIVE ANTI-SLIP

È un sistema in cemento poliuretano a quattro strati che combina una scarica elettrostatica sicura per ambienti sensibili, testata secondo DIN EN 1081 e DIN EN 61340, con un'elevata resistenza chimica e termica. Ideale per impieghi medio-intensivi o intensivi.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Celle frigorifere e aree refrigerate
- » Magazzinaggio e logistica
- » Industria chimica e farmaceutica
- » Stabilimenti di lavorazione food & beverage
- » Industria aerospaziale e aeronautica

CERTIFICAZIONI



Rivestimento finale

RINOLCRETE PU-C565

Body coat conduttivo

RINOLCRETE PU-C560 AS
con RINOL QS AST
spolvero

Strato conduttivo con nastro in rame

RINOL EP-E480

Primer

RINOLCRETE PU-P250



RINOLALLROUNDER VE

È un sistema di rivestimento epossidico e vinilestere a tre strati ideale per pavimenti industriali a uso medio-intensivo o intensivo. Assicura eccellente resistenza chimica e finiture continue e durevoli.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Industrie chimiche e farmaceutiche
- » Impianti per batterie
- » Bacini di contenimento secondario

CERTIFICAZIONI



Rivestimento finale

RINOL VE-C500

Strato di livellamento

RINOL UP-L300

Primer

RINOL EP-P200



**Sistemi di pavimentazione
ad alte prestazioni**
per ambienti professionali



rinol.com



info.italy@rcrif.com



+39 0425411200



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

**Scopri di più sulle soluzioni
di pavimentazione**
RINOL

