

RINOL CRETE

**Hochleistungs-Polyurethan-Zement-
Bodensysteme für anspruchsvolle
Umgebungen**



Vor über 60 Jahren in Deutschland gegründet, entstand RINOL mit einer klaren Mission: fugenlose Kunstharz-Bodensysteme zu entwickeln, die selbst in den anspruchsvollsten industriellen Umgebungen zuverlässig funktionieren. Über Jahrzehnte hinweg hat sich die Marke bei Organisationen, die sich keine Stillstandszeiten leisten können, einen starken Ruf aufgebaut, indem sie langjährige Erfahrung mit kontinuierlicher Forschung und Entwicklung sowie sorgfältig konstruierten Ausführungsdetails kombiniert, um Oberflächen zu liefern, die dauerhaft beständig sind und gleichbleibend hohe Leistung bieten.

Über die Produkte hinaus unterstützt RINOL Kunden während des gesamten Projekts mit Beratung und fachkundiger Unterstützung, um reale betriebliche Anforderungen zu erfüllen.

Was RINOL auszeichnet, ist der integrierte, herstellergeführte Ansatz: Systemkomponenten werden entwickelt, produziert und geprüft, um gleichbleibende Qualität, schnelle Verfügbarkeit und zuverlässige Leistung in allen Anwendungen sicherzustellen. Heute steht RINOL als Teil der RCR Industrial Flooring Gruppe neben weiteren etablierten Marken und bleibt zugleich auf Hochleistungs-Bodenlösungen konzentriert, die für anspruchsvolle Umgebungen entwickelt wurden.

RINOL gehört zudem 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 Gruppe, die Hochleistungs-Industriebodenlösungen für anspruchsvolle Umgebungen liefert, in denen Leistung und Zuverlässigkeit entscheidend sind – in einer breiten Palette von Branchen und Anwendungen. Gegründet im Jahr 2006 durch die Integration langjähriger europäischer Expertise, wurde die Gruppe geschaffen, um einen umfassenderen Ansatz zu bieten, der technische Planung, Systemkompetenz und spezialisierte Ausführung in einer globalen Organisation vereint.

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

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

Als Teil dieser integrierten Struktur bündeln **RINOL**, **ROCLAND** und **PERMABAN** ihre spezialisierte Expertise: RINOL für Hochleistungs-Kunstharz-Bodensysteme, ROCLAND für Oberflächenhärter und Betonzusatzstoffe und PERMABAN für gepanzerte Fugen und Schalungslösungen. Diese Kombination verschafft Kunden Zugang zu einem breiteren Lösungsspektrum und stärkerer technischer Unterstützung, während der spezialisierte Fokus jeder Marke erhalten bleibt.

Die Realität von Lebensmittelverarbeitungsumgebungen

Häufige Exposition gegenüber Wasser, Fetten, Säuren, Zucker und aggressiven Reinigungschemikalien

RINOLCRETE trägt dank seiner hohen chemischen Beständigkeit und seiner dichten, undurchlässigen Oberfläche zum Schutz des Bodens bei und eignet sich damit für Lebensmittelverarbeitungsumgebungen, die aggressiven Substanzen ausgesetzt sind.

Starker Verkehr, Palettenbewegungen und konstante mechanische Stoßbelastung

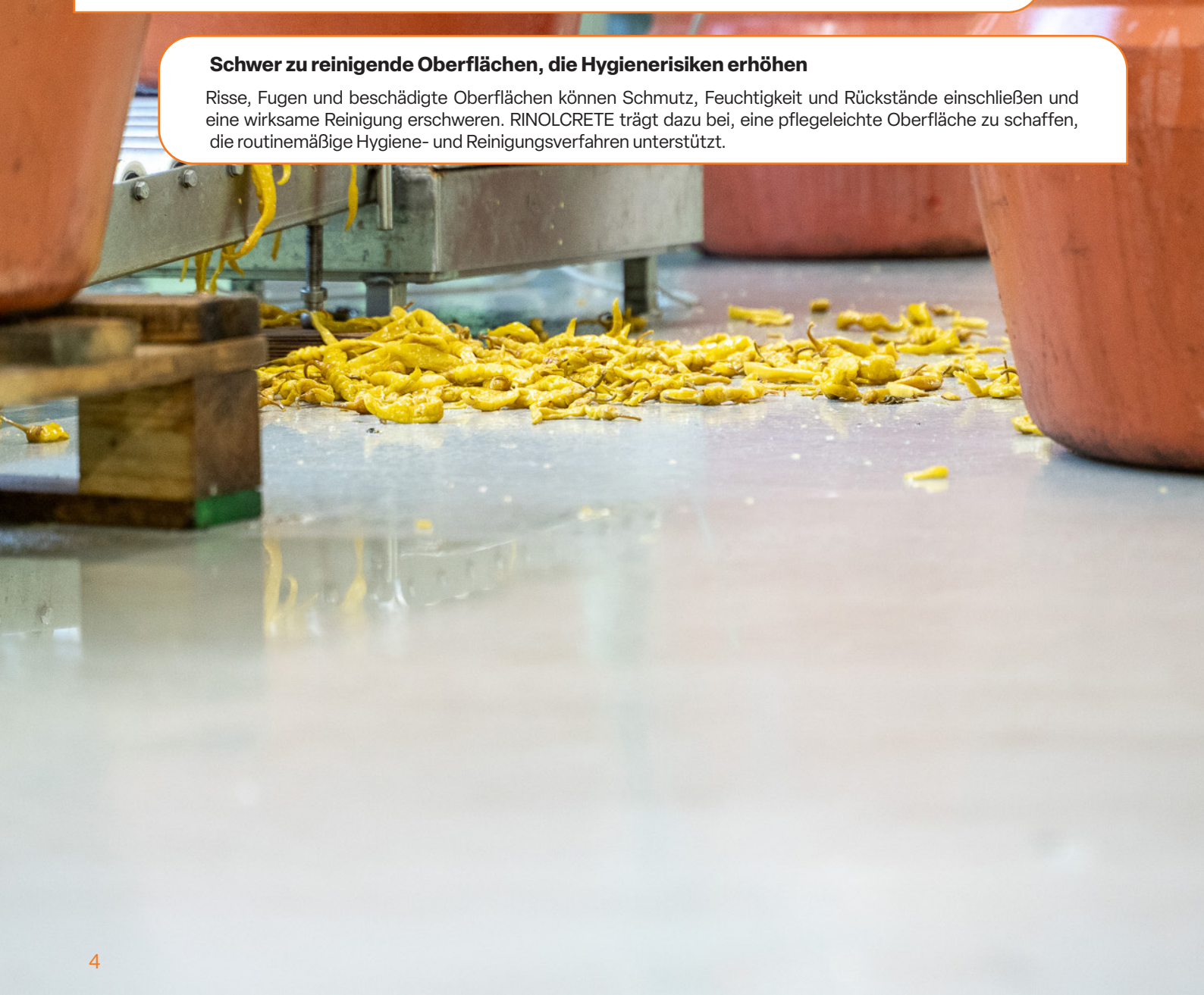
RINOLCRETE ist darauf ausgelegt, mechanischer Beanspruchung, schweren Lasten und Stoßbelastungen standzuhalten, und hilft, Rissbildung, Verschleiß und vorzeitige Schädigung in anspruchsvollen Industriebereichen zu reduzieren.

Thermoschock durch Heißreinigung, Dampfreinigung und Kühlagerung

RINOLCRETE Systeme bieten eine hohe Beständigkeit gegen Thermoschock und können über weite Temperaturbereiche hinweg eingesetzt werden, wodurch sie sowohl für Kühlräume als auch für Bereiche geeignet sind, die heißen Flüssigkeiten oder Reinigungsprozessen ausgesetzt sind.

Schwer zu reinigende Oberflächen, die Hygienrisiken erhöhen

Risse, Fugen und beschädigte Oberflächen können Schmutz, Feuchtigkeit und Rückstände einschließen und eine wirksame Reinigung erschweren. RINOLCRETE trägt dazu bei, eine pflegeleichte Oberfläche zu schaffen, die routinemäßige Hygiene- und Reinigungsverfahren unterstützt.



Entwickelt für hygienische und kontinuierliche Produktion

In Lebensmittel- und Getränkeanlagen ist der Boden ein integraler Bestandteil der Produktionsumgebung. Er muss anspruchsvollen Betriebsbedingungen standhalten und zugleich Hygiene, Sicherheit und Prozesskontinuität in der gesamten Anlage unterstützen. Die Leistung des Bodens beeinflusst direkt die Reinigungseffizienz, den Wartungsaufwand und die langfristige Zuverlässigkeit von Produktionsbereichen.

Aus diesem Grund geht die Auswahl eines Bodensystems über die Wahl einer Oberfläche mit hoher mechanischer oder chemischer Beständigkeit hinaus. Erforderlich ist eine Lösung, die darauf ausgelegt ist, die spezifischen Anforderungen der Lebensmittelproduktion zu erfüllen, indem sie Langlebigkeit, Reinigungsfähigkeit und betriebliche Leistungsfähigkeit kombiniert, um eine effiziente Fertigung und die Einhaltung moderner Industriestandards zu unterstützen.



Hygienische Leistung & Zertifizierungen für Lebensmittel- und Getränkeanlagen

Zertifizierungen bieten einen klaren und zuverlässigen Rahmen zur Beurteilung, ob ein Bodensystem den Anforderungen an **Hygiene, Sicherheit und Leistung** in Lebensmittel- und Getränkeumgebungen entspricht. Durch anerkannte **Prüfverfahren** und **Klassifizierungen** helfen sie, wesentliche Eigenschaften wie Reinigungsfähigkeit, Rutschhemmung, Haltbarkeit, Brandverhalten, chemische Beständigkeit und Innenraumluftqualität zu verifizieren. Sie unterstützen außerdem die Spezifikation in Umgebungen, in denen hygienische Kontrolle und Konformität zentrale Anforderungen sind, einschließlich Bereichen, die nach **HACCP**-Grundsätzen betrieben werden.

In diesem Zusammenhang sollten Zertifizierungen nicht als einfache Kennzeichnungen betrachtet werden, sondern als praktische Werkzeuge zur Bewertung, wie ein System unter realen Betriebsbedingungen voraussichtlich funktioniert. Sie helfen dabei, technische Daten in aussagekräftige Spezifikationskriterien zu übersetzen, wodurch der Vergleich von Lösungen und die Abstimmung der Produktauswahl auf die Anforderungen jedes Bereichs erleichtert werden.

Für Planer, Verarbeiter und Endanwender bedeutet dies mehr Klarheit im Entscheidungsprozess und mehr Vertrauen in das ausgewählte Bodensystem. Eine **zertifizierte** und gut dokumentierte Lösung unterstützt nicht nur die technische Leistung, sondern auch das übergeordnete Ziel, langfristig **sichere, effiziente und hygienische Produktionsumgebungen** aufrechtzuerhalten.

Unterstützung der HACCP-Konformität



Zertifizierungen und HACCP-bezogene Anforderungen helfen zu bestimmen, ob ein Bodensystem **für hygienische Produktionsbereiche geeignet** ist. Sie bieten eine klare Referenz zur Bewertung der Leistung in Bezug auf **Reinigungsfähigkeit, Sicherheit, Haltbarkeit** und Konformität unter anspruchsvollen Betriebsbedingungen.

Für Lebensmittelumgebungen bedeutet dies mehr Vertrauen, dass das ausgewählte System Hygieneprotokolle, tägliche Reinigungsverfahren und die **praktischen Anforderungen** kontrollierter Produktionsbereiche unterstützen kann.



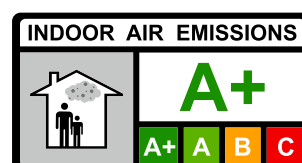
Emissionsarme Lösungen für Industrien



Innenraumumweltqualität gewinnt in Verarbeitungs- und Verpackungsumgebungen zunehmend an Bedeutung. Aus diesem Grund verwenden ausgewählte RINOL Systeme Produkte, die nach **Eurofins Indoor Air Comfort Gold** zertifiziert sind und Hochleistungs-Bodentechnologie mit sehr **niedrigen VOC-Emissionen** und **zertifizierter Konformität** mit führenden Anforderungen an die Innenraumluftqualität verbinden.

Nachfolgend finden Sie das Portfolio der Zertifizierungen, die die Spezifikation bei Bedarf unterstützen können:

- Belgische VOC-Verordnung
- Französische VOC-Klasse A+
- AgBB/ABG (Deutschland)
- Italienische CAM Edilizia: Premium-Bewertung
- EU-Taxonomie-Verordnung
- LEED (ACP)
- BREEAM New Construction
- BREEAM In Use
- WELL Building
- DGNB
- QNG (Deutschland)
- SKA Rating
- Französische Zertifizierung
- Österreichisches Baubook
- M1
- Danish Indoor Climate Label (Emissionsklasse 1)
- BVB (Schweden)
- Miljöbyggnad (Schweden)
- Eco Product Norway
- SINTEF (Norwegen)
- Cradle to Cradle
- Sehr emissionsarme Produkte gemäß EN 16798-1
- Global GreenTag
- Declare 2.0





RINOLCRETE STANDARD

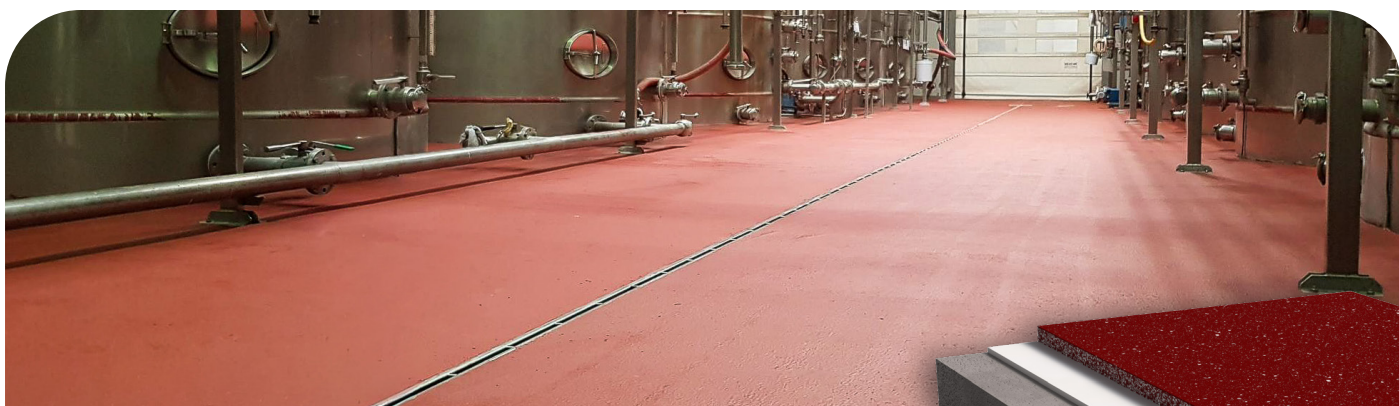
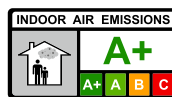
Es handelt sich um eine selbstverlaufende Bodenbeschichtung auf Polyurethan-Zementmörtelbasis, die beständig gegen verschüttete Flüssigkeiten und Chemikalien ist. Sie bietet ausgezeichnete Stoßfestigkeit und ist darauf ausgelegt, Temperaturschwankungen standzuhalten und gleichzeitig Bakterienwachstum zu verhindern.

EINSATZGEBIETE

- » Industrieküchen
- » Labore
- » Lagerhallen
- » Lebensmittelverarbeitungsbetriebe
- » Verpackungsräume
- » Herstellung von Trocken- und Nassprodukten

Selbstverlaufende Beschichtung
RINOLCRETE PU-C560
Grundierung
RINOLCRETE PU-P250

ZERTIFIZIERUNGEN



RINOLCRETE HEAVY DUTY

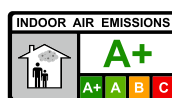
Es handelt sich um eine hochbeständige Anti-Rutsch-Beschichtung auf Polyurethanmörtelbasis, die für Umgebungen entwickelt wurde, in denen Böden häufig nass sind und gleichzeitig hohen mechanischen, thermischen oder chemischen Belastungen ausgesetzt werden.

EINSATZGEBIETE

- » Industrieküchen
- » Labore
- » Lagerhallen
- » Lebensmittelverarbeitungsbetriebe
- » Verpackungsräume
- » Herstellung von Trocken- und Nassprodukten

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

ZERTIFIZIERUNGEN





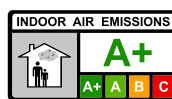
RINOLCRETE ANTI-SLIP

Es handelt sich um eine hochwertige mehrschichtige Bodenbeschichtung auf Kunstharzbasis für Bereiche mit hohem Rutschrisiko. Sie verfügt über hervorragende Beständigkeit gegen Abrieb und Stoßbelastung, hält verschütteten Flüssigkeiten und Austritten stand und bleibt selbst unter Tiefkühlbedingungen wirksam.

EINSATZGEBIETE

- » Industrieküchen
- » Verpackungsräume
- » Labore
- » Lebensmittelverarbeitungsbetriebe
- » Lager und Logistik
- » Herstellung von Trocken- und Nassprodukten

ZERTIFIZIERUNGEN



Deckschicht

RINOLCRETE PU-C565

Selbstverlaufende Beschichtung

RINOLCRETE PU-C560

Grundierung (Optional)

RINOLCRETE PU-P250



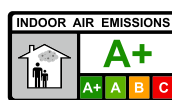
RINOLCRETE CONDUCTIVE

Es handelt sich um ein dreischichtiges Polyurethan-Zement-System, das sichere elektrostatische Ableitung für sensible Umgebungen, geprüft nach DIN EN 1081 und DIN EN 61340, mit hoher chemischer und thermischer Beständigkeit kombiniert. Ideal für mittlere bis schwere Beanspruchung.

EINSATZGEBIETE

- » Lager und Logistik
- » Kühlager und gekühlte Bereiche
- » Elektronikindustrie
- » Chemische und pharmazeutische Industrie
- » Lebensmittel- und Getränkeverarbeitungsbetriebe
- » Luft- und Raumfahrtindustrie

ZERTIFIZIERUNGEN



Selbstverlaufende Beschichtung

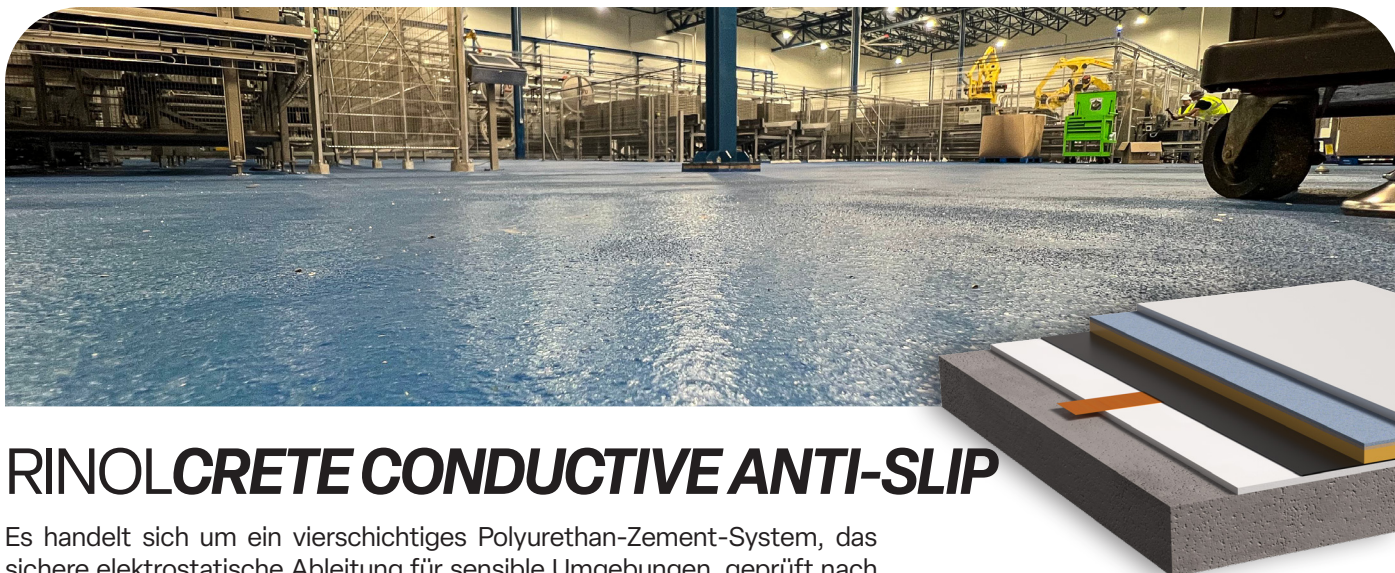
RINOLCRETE PU-C560 AS

Leitfähige Schicht mit Kupferband

RINOL EP-E480

Grundierung

RINOLCRETE PU-P250



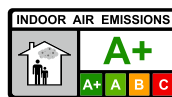
RINOLCRETE CONDUCTIVE ANTI-SLIP

Es handelt sich um ein vierschichtiges Polyurethan-Zement-System, das sichere elektrostatische Ableitung für sensible Umgebungen, geprüft nach DIN EN 1081 und DIN EN 61340, mit hoher chemischer und thermischer Beständigkeit kombiniert. Ideal für mittlere bis schwere Beanspruchung.

EINSATZGEBIETE

- » Kühllager und gekühlte Bereiche
- » Lagerhaltung und Logistik
- » Chemische und pharmazeutische Industrie
- » Lebensmittel- und Getränkeverarbeitungsbetriebe
- » Luft- und Raumfahrtindustrie

ZERTIFIZIERUNGEN



Deckbeschichtung

RINOLCRETE PU-C565

Leitfähige Grundschrift

RINOLCRETE PU-C560 AS

+ Einstreuung

RINOL QS AST

Leitfähige Schicht mit Kupferband

RINOL EP-E480

Grundierung

RINOLCRETE PU-P250

Verfügbare Farben für RINOLCRETE Systeme

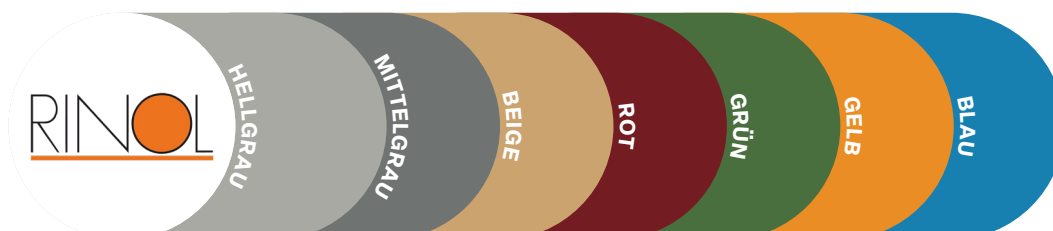
RINOLCRETE Systeme zeichnen sich durch erstklassige Leistung, Sicherheit und ästhetische Vielseitigkeit aus. Jede Farbe wird sorgfältig sowohl nach ihrer visuellen Wirkung als auch nach ihrer Widerstandsfähigkeit gegenüber anspruchsvollen Bedingungen ausgewählt. Mit einer vielfältigen Auswahl an Beschichtungssystemen und einer noch breiteren Farbpalette können Oberflächen an spezifische Gestaltungskonzepte angepasst werden. So lassen sich Bereiche wie Lager, Produktionszonen und Fahrwege einfach farblich unterscheiden.

Vorteile der Farbgestaltung:

- » **Ästhetik:** Räume mit einem repräsentativen Erscheinungsbild aufwerten.
- » **Individualisierung:** Gestaltung nach individuellen Anforderungen.
- » **Sicherheit:** Farbcodierung erhöht die Arbeitssicherheit
- » **Orientierung:** Klar gekennzeichnete Fluchtwege für Notfälle.

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

*Diese Muster dienen nur als Referenz. Farben können aufgrund von UV-Licht oder anderen atmosphärischen Einflüssen zum Zeitpunkt der Anwendung variieren.





#RCRFlooringProducts

RINOL





**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 über
RINOL-Bodensysteme
erfahren

