

RINOL CRETE

Sistemas de pavimentos de poliuretano-
cemento de alto rendimiento para entornos
exigentes



Fundada en Alemania hace más de 60 años, RINOL nació con una misión clara: desarrollar sistemas de pavimentos continuos de resina capaces de rendir en los entornos industriales más exigentes. A lo largo de las décadas, la marca ha construido una sólida reputación entre organizaciones que no pueden permitirse tiempos de inactividad, combinando una larga experiencia con I+D continua y detalles de aplicación cuidadosamente diseñados para ofrecer superficies duraderas y de rendimiento constante.

Más allá de los productos, RINOL acompaña a los clientes durante todo el proyecto con asesoramiento y asistencia especializada para responder a las necesidades operativas reales.

Lo que distingue a RINOL es su enfoque integrado e impulsado por el fabricante: los componentes del sistema se desarrollan, producen y ensayan garantizando una calidad constante, una disponibilidad rápida y un rendimiento fiable en todas las aplicaciones. Hoy, como parte del grupo RCR Industrial Flooring, RINOL se sitúa junto a otras marcas consolidadas, manteniendo su enfoque en soluciones de pavimentos de alto rendimiento diseñadas para entornos exigentes.

RINOL es también una de las opciones con más certificaciones de su categoría: la organización opera bajo normas de gestión reconocidas internacionalmente (**ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001**), y varios productos RINOL están certificados para cumplir exigentes requisitos de rendimiento y seguridad para aplicaciones específicas.

RCR Industrial Flooring

RCR Industrial Flooring es un grupo internacional que ofrece soluciones de pavimentos industriales de alto rendimiento para entornos exigentes en los que el rendimiento y la fiabilidad son críticos, en una amplia variedad de sectores y aplicaciones. Fundado en 2006 mediante la integración de una experiencia europea consolidada, el grupo fue creado para ofrecer un enfoque más completo que combine diseño técnico, capacidad de sistema y ejecución especializada dentro de una única organización global.

Con el tiempo, el crecimiento continuo en mercados existentes y nuevos, tanto de forma orgánica como mediante adquisiciones complementarias, ha reforzado la presencia internacional y el know-how de RCR Industrial Flooring, integrando décadas de experiencia técnica y de mercado en pavimentos industriales.

Lo que define hoy a RCR Industrial Flooring es el modelo ALL IN ONE: una solución completa de pavimentación gestionada de principio a fin con un único criterio técnico. A través de sus tres Divisiones (**Services, Products & Applications**), el grupo puede respaldar todo el proceso, desde el diseño y la ingeniería hasta el suministro de materiales de alta calidad y la instalación especializada, garantizando coherencia, control de calidad y resultados fiables en proyectos complejos.

Como parte de esta estructura integrada, **RINOL, ROCLAND** y **PERMABAN** reúnen conocimientos especializados: RINOL en sistemas de pavimentos de resina de alto rendimiento, ROCLAND en endurecedores superficiales y aditivos para hormigón, y PERMABAN en juntas blindadas y soluciones de encofrado. Esta combinación ofrece a los clientes acceso a una gama más amplia de soluciones y a un soporte técnico más sólido, preservando al mismo tiempo el enfoque especializado de cada marca.

La realidad de los entornos de procesamiento de alimentos

Exposición frecuente al agua, grasas, ácidos, azúcares y productos químicos de limpieza agresivos

RINOLCRETE ayuda a proteger el suelo gracias a su alta resistencia química y a su superficie densa e impermeable, lo que lo hace adecuado para entornos de procesamiento de alimentos expuestos a sustancias agresivas.

Tráfico intenso, movimiento de palés e impactos mecánicos constantes

RINOLCRETE está diseñado para soportar esfuerzos mecánicos, cargas pesadas e impactos, ayudando a reducir fisuras, desgaste y deterioro prematuro en zonas industriales exigentes.

Choque térmico causado por lavados con agua caliente, limpieza con vapor y almacenamiento en frío

Los sistemas RINOLCRETE ofrecen una gran resistencia al choque térmico y pueden rendir en amplios rangos de temperatura, por lo que son adecuados tanto para cámaras frigoríficas como para zonas expuestas a líquidos calientes o procesos de limpieza.

Superficies difíciles de limpiar que aumentan los riesgos higiénicos

Las grietas, juntas y superficies dañadas pueden retener suciedad, humedad y residuos, dificultando una limpieza eficaz. RINOLCRETE ayuda a crear una superficie de fácil mantenimiento que respalda los procedimientos rutinarios de higienización.



Diseñados para una producción higiénica y continua

En las instalaciones de alimentación y bebidas, el pavimento es una parte integral del entorno de producción. Debe soportar condiciones operativas exigentes, a la vez que favorece la higiene, la seguridad y la continuidad del proceso en toda la instalación. El rendimiento del suelo influye directamente en la eficiencia de la limpieza, los requisitos de mantenimiento y la fiabilidad a largo plazo de las áreas de producción.

Por este motivo, seleccionar un sistema de pavimento va más allá de elegir una superficie con alta resistencia mecánica o química. Requiere una solución diseñada para satisfacer las demandas específicas de la producción alimentaria, combinando durabilidad, facilidad de limpieza y rendimiento operativo para respaldar una fabricación eficiente y el cumplimiento de las normas industriales modernas.



Rendimiento higiénico y certificaciones para instalaciones de alimentación y bebidas

Las certificaciones proporcionan un marco claro y fiable para evaluar si un sistema de pavimento es adecuado para las exigencias de **higiene, seguridad y rendimiento** de los entornos de alimentación y bebidas. Mediante **métodos de ensayo y clasificaciones** reconocidos, ayudan a verificar características esenciales como la facilidad de limpieza, la resistencia al deslizamiento, la durabilidad, el comportamiento frente al fuego, la resistencia química y la calidad del aire interior. También respaldan la especificación en entornos donde el control higiénico y el cumplimiento son requisitos clave, incluidas las áreas gestionadas conforme a los principios **HACCP**.

En este contexto, las certificaciones no deben considerarse simples etiquetas, sino herramientas prácticas para evaluar cómo se espera que rinda un sistema en condiciones reales de funcionamiento. Ayudan a traducir los datos técnicos en criterios de especificación significativos, facilitando la comparación de soluciones y la alineación de la selección del producto con las necesidades de cada área.

Para prescriptores, contratistas y usuarios finales, esto significa mayor claridad durante el proceso de toma de decisiones y mayor confianza en el sistema de pavimento seleccionado. Una solución **certificada** y bien documentada respalda no solo el rendimiento técnico, sino también el objetivo más amplio de mantener entornos de **producción seguros, eficientes e higiénicos** a lo largo del tiempo.

Apoyo al cumplimiento HACCP



Las certificaciones y los requisitos relacionados con **HACCP** ayudan a definir si un sistema de pavimento es **adecuado para áreas de producción higiénica**. Proporcionan una referencia clara para evaluar el rendimiento en términos de **facilidad de limpieza, seguridad, durabilidad** y cumplimiento en condiciones operativas exigentes.

Para entornos alimentarios, esto significa una mayor confianza en que el sistema seleccionado puede respaldar los protocolos de higiene, los procedimientos de limpieza diarios y las **necesidades prácticas** de las áreas de producción controladas.



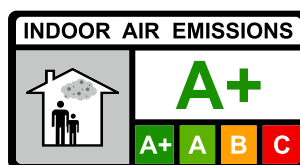
De bajas emisiones Soluciones para industrias



La **calidad ambiental interior** es cada vez más relevante en entornos de procesamiento y envasado. Por este motivo, determinados sistemas RINOL utilizan productos certificados según **Eurofins Indoor Air Comfort Gold**, combinando tecnología de pavimentos de alto rendimiento con emisiones de COV muy **bajas** y **cumplimiento certificado** de los principales requisitos de calidad del aire interior.

A continuación se muestra el portafolio de certificaciones que puede respaldar la especificación cuando sea necesario:

- Regulación belga de COV
- Clase A+ de COV de Francia
- AgBB/ABG (Alemania)
- CAM Edilizia italiano: puntuación premium
- Reglamento de Taxonomía de la UE
- LEED (ACP)
- BREEAM New Construction
- BREEAM In Use
- WELL Building
- DGNB
- QNG (Alemania)
- SKA Rating
- Certificación francesa HQE
- Baubook austriaco
- M1
- Danish Indoor Climate Label (Clase de emisiones 1)
- BVB (Suecia)
- Miljöbyggnad (Suecia)
- Eco Product Norway
- SINTEF (Noruega)
- Cradle to Cradle
- Productos de muy bajas emisiones según EN 16798-1
- Global GreenTag
- Declare 2.0





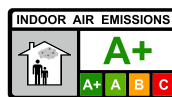
RINOLCRETE STANDARD

Es un revestimiento de suelo a base de mortero de cemento poliuretano autonivelante, resistente a derrames y productos químicos. Ofrece una excelente resistencia al impacto y está diseñado para soportar fluctuaciones de temperatura, evitando al mismo tiempo el crecimiento bacteriano.

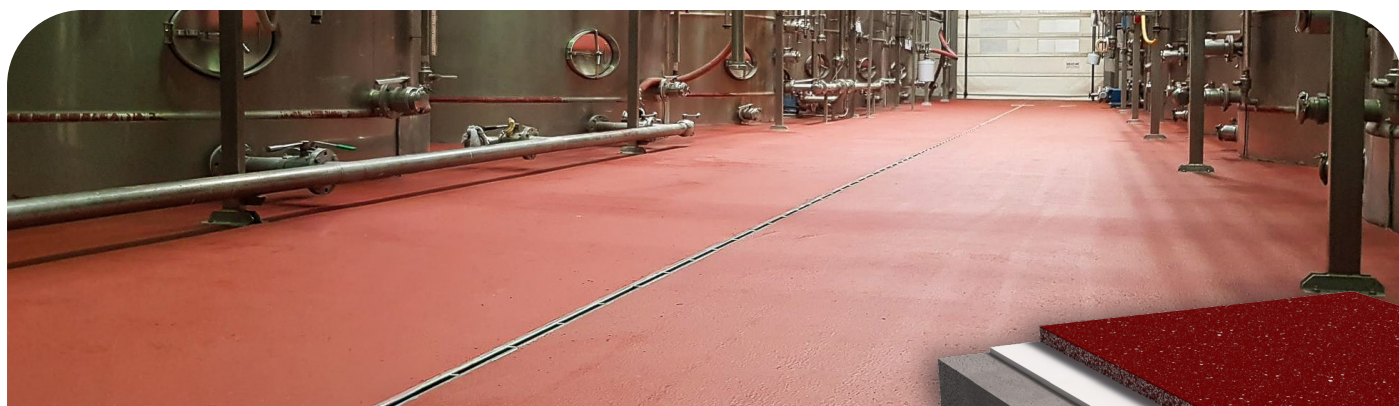
ÁREAS DE APLICACIÓN

- » Cocinas industriales
- » Laboratorios
- » Almacenes
- » Plantas de procesamiento de alimentos
- » Salas de envasado
- » Fabricación de productos secos y húmedos

CERTIFICACIONES



Revestimiento autonivelante
RINOLCRETE PU-C560
Imprimación
RINOLCRETE PU-P250



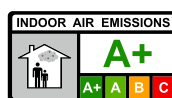
RINOLCRETE HEAVY DUTY

Es un revestimiento antideslizante de alta resistencia a base de mortero de poliuretano, diseñado para entornos donde los suelos suelen estar húmedos y, al mismo tiempo, sometidos a elevados esfuerzos mecánicos, térmicos o químicos.

ÁREAS DE APLICACIÓN

- » Cocinas industriales
- » Laboratorios
- » Almacenes
- » Plantas de procesamiento de alimentos
- » Salas de envasado
- » Fabricación de productos secos y húmedos

CERTIFICACIONES



Revestimiento de mortero
• RINOLCRETE PU-C550
• RINOLCRETE PU-C550RT
• RINOLCRETE PU-C555
Imprimación (opcional)
RINOLCRETE PU-P250



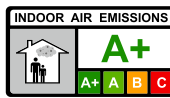
RINOLCRETE ANTI-SLIP

Es un revestimiento de suelo multicapa premium a base de resina para zonas con alto riesgo de resbalones. Presenta una excelente resistencia tanto a la abrasión como al impacto, soporta derrames y vertidos de líquidos y mantiene su eficacia incluso en condiciones de congelación.

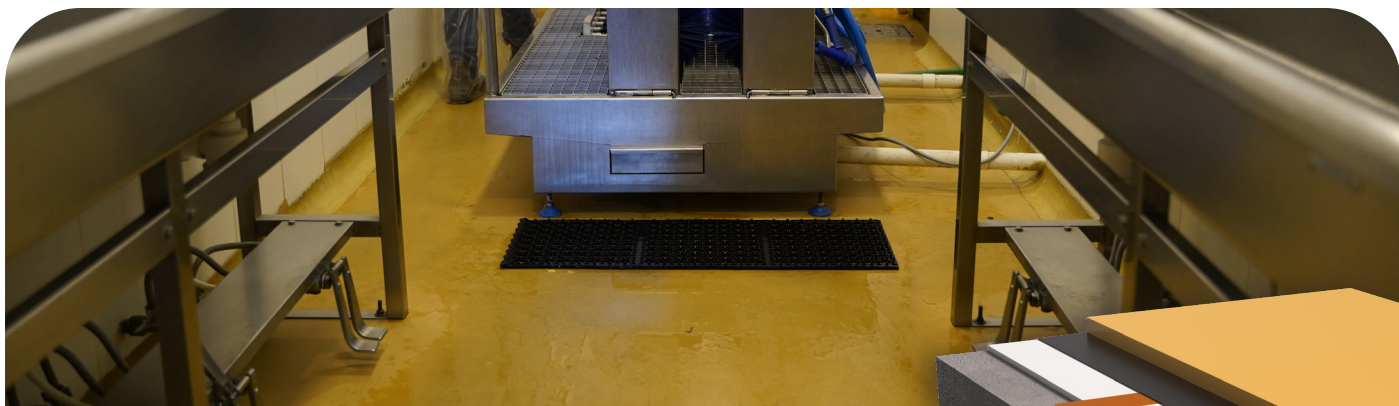
ÁREAS DE APLICACIÓN

- » Cocinas industriales
- » Salas de envasado
- » Laboratorios
- » Plantas de procesamiento de alimentos
- » Almacenes y logística
- » Fabricación de productos secos y húmedos

CERTIFICACIONES



Acabado
RINOLCRETE PU-C565
Revestimiento autonivelante
RINOLCRETE PU-C560
Imprimación (opcional)
RINOLCRETE PU-P250



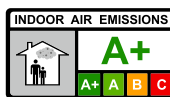
RINOLCRETE CONDUCTIVE

Es un sistema de cemento poliuretano de tres capas que combina una descarga electrostática segura para entornos sensibles, ensayado conforme a DIN EN 1081 y DIN EN 61340, con una alta resistencia química y térmica. Ideal para solicitudes medias a intensas.

ÁREAS DE APLICACIÓN

- » Almacenes y logística
- » Cámaras frigoríficas y áreas refrigeradas
- » Industria electrónica
- » Industria química y farmacéutica
- » Plantas de procesamiento de alimentos y bebidas
- » Industria aeroespacial y aeronáutica

CERTIFICACIONES



Revestimiento autonivelante
RINOLCRETE PU-C560 AS
Capa conductiva con cinta de cobre
RINOL EP-E480
Imprimación
RINOLCRETE PU-P250



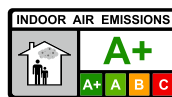
RINOLCRETE CONDUCTIVE ANTI-SLIP

Es un sistema de cemento poliuretano de cuatro capas que combina una descarga electrostática segura para entornos sensibles, ensayado conforme a DIN EN 1081 y DIN EN 61340, con una alta resistencia química y térmica. Ideal para solicitaciones medias a intensas.

ÁREAS DE APLICACIÓN

- » Cámaras frigoríficas y áreas refrigeradas
- » Almacenamiento y logística
- » Industria química y farmacéutica
- » Plantas de procesamiento de alimentos y bebidas
- » Industria aeroespacial y aeronáutica

CERTIFICACIONES



Capa de acabado

RINOLCRETE PU-C565

Capa base conductiva

RINOLCRETE PU-C560 AS
+ espolvoreo RINOL QS AST

Capa conductora con cinta de cobre

RINOL EP-E480

Imprimación

RINOLCRETE PU-P250

Colores disponibles para sistemas RINOLCRETE

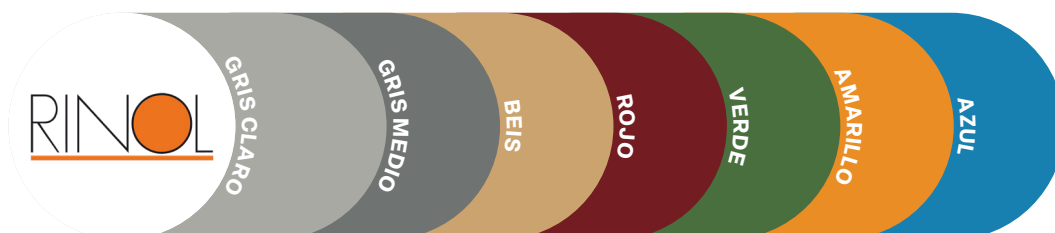
Los sistemas RINOLCRETE destacan por su rendimiento de primer nivel, seguridad y versatilidad estética. Cada color se elige cuidadosamente tanto por su atractivo visual como por su resistencia frente a condiciones exigentes. Con una amplia gama de sistemas de revestimiento y una paleta de tonos aún más amplia, las superficies pueden adaptarse a conceptos de diseño específicos. Esto permite distinguir fácilmente por color zonas como almacenamiento, áreas de producción y vías de circulación.

Beneficios del diseño con color:

- » **Estética:** realza los espacios con una apariencia representativa.
- » **Personalización:** diseño adaptado a preferencias únicas.
- » **Seguridad:** la codificación por colores mejora la seguridad laboral
- » **Orientación:** rutas de evacuación claramente señalizadas para emergencias.

Nuestro compromiso garantiza que nuestros colores no solo embellezcan los espacios, sino que también mejoren la funcionalidad y la seguridad.

*Estas muestras deben tomarse únicamente como referencia. Los colores pueden variar debido a la luz UV u otros factores atmosféricos en el momento de la aplicación.





#RCRFlooringProducts

RINOL





Sistemas de pavimentación de alto rendimiento para entornos profesionales



rinol.com



info.italy@rcrif.com



+39 0425411200



RCR Flooring Products Italia S.r.l.

Via Vincenzo Chiarugi, 76u, 45100 Rovigo, Italia

**Descubre más
sobre las soluciones
para suelos de **RINOL****

