

RINOL CRETE

Systèmes de revêtement de sol
polyuréthane-ciment haute performance
pour environnements exigeants



Fondée en Allemagne il y a plus de 60 ans, RINOL a été créée avec une mission claire : développer des systèmes de revêtement de sol continus en résine capables d'offrir des performances fiables dans les environnements industriels les plus exigeants. Au fil des décennies, la marque s'est forgée une solide réputation auprès des organisations qui ne peuvent se permettre aucun arrêt d'activité, en associant une longue expérience à une R&D continue et à des détails d'application soigneusement conçus afin de fournir des surfaces durables et performantes de manière constante.

Au-delà des produits, RINOL accompagne ses clients tout au long du projet avec des conseils et une assistance spécialisée afin de répondre aux besoins opérationnels réels.

Ce qui distingue RINOL, c'est son approche intégrée, pilotée par le fabricant : les composants des systèmes sont développés, produits et testés afin de garantir une qualité constante, une disponibilité rapide et des performances fiables dans toutes les applications. Aujourd'hui, en tant que membre du groupe RCR Industrial Flooring, RINOL côtoie d'autres marques reconnues tout en restant axée sur des solutions de revêtement de sol haute performance conçues pour les environnements exigeants.

RINOL figure également parmi les options les plus largement certifiées de sa catégorie : l'organisation fonctionne selon des normes de management reconnues à l'international (**ISO 9001, ISO 14001 et ISO 45001**), et plusieurs produits RINOL sont certifiés pour répondre à des exigences rigoureuses de performance et de sécurité pour des applications spécifiques.

RCR Industrial Flooring

RCR Industrial Flooring est un groupe international qui fournit des solutions de revêtements de sol industriels haute performance pour des environnements exigeants où la performance et la fiabilité sont essentielles, dans un large éventail de secteurs et d'applications. Fondé en 2006 grâce à l'intégration d'une expertise européenne de longue date, le groupe a été créé pour offrir une approche plus complète associant conception technique, capacité système et exécution spécialisée au sein d'une seule organisation mondiale.

Au fil du temps, une croissance continue sur les marchés existants et nouveaux, à la fois organique et par acquisitions complémentaires, a renforcé la présence internationale et le savoir-faire de RCR Industrial Flooring, en intégrant des décennies d'expérience technique et commerciale dans les revêtements de sol industriels.

Ce qui définit aujourd'hui RCR Industrial Flooring, c'est le modèle ALL IN ONE : une solution complète de revêtement de sol gérée de bout en bout selon un critère technique unique. Grâce à ses trois divisions (**Services, Products & Applications**), le groupe peut accompagner l'ensemble du processus, de la conception et de l'ingénierie à la fourniture de matériaux de haute qualité et à une installation spécialisée, garantissant cohérence, contrôle qualité et résultats fiables sur des projets complexes.

Dans le cadre de cette structure intégrée, **RINOL, ROCLAND** et **PERMABAN** réunissent des expertises dédiées : RINOL dans les systèmes de revêtements de sol en résine haute performance, ROCLAND dans les durcisseurs de surface et les adjuvants pour béton, et PERMABAN dans les joints blindés et les solutions de coffrage. Cette combinaison offre aux clients l'accès à une gamme plus large de solutions et à un support technique renforcé, tout en préservant l'orientation spécialisée de chaque marque.

La réalité des environnements de transformation alimentaire

Exposition fréquente à l'eau, aux graisses, aux acides, aux sucres et aux produits chimiques de nettoyage agressifs

RINOLCRETE contribue à protéger le sol grâce à sa haute résistance chimique et à sa surface dense et imperméable, ce qui le rend adapté aux environnements de transformation alimentaire exposés à des substances agressives.

Trafic intense, déplacement de palettes et impacts mécaniques constants

RINOLCRETE est conçu pour résister aux contraintes mécaniques, aux charges lourdes et aux impacts, contribuant à réduire les fissures, l'usure et la détérioration prématurée dans les zones industrielles exigeantes.

Choc thermique causé par les lavages à l'eau chaude, le nettoyage à la vapeur et le stockage frigorifique

Les systèmes RINOLCRETE offrent une forte résistance aux chocs thermiques et peuvent fonctionner sur de larges plages de température, ce qui les rend adaptés aussi bien aux chambres froides qu'aux zones exposées à des liquides chauds ou à des procédés de nettoyage.

Surfaces difficiles à nettoyer qui augmentent les risques d'hygiène

Les fissures, joints et surfaces endommagées peuvent retenir la saleté, l'humidité et les résidus, rendant le nettoyage efficace plus difficile. RINOLCRETE contribue à créer une surface facile à entretenir qui favorise les procédures de nettoyage et de désinfection.



Conçu pour une Production hygiénique et continue

Dans les installations agroalimentaires, le revêtement de sol fait partie intégrante de l'environnement de production. Il doit résister à des conditions d'exploitation exigeantes tout en soutenant l'hygiène, la sécurité et la continuité des processus dans l'ensemble de l'installation. La performance du sol influence directement l'efficacité du nettoyage, les exigences de maintenance et la fiabilité à long terme des zones de production.

C'est pourquoi le choix d'un système de revêtement de sol va au-delà de la sélection d'une surface présentant une forte résistance mécanique ou chimique. Il exige une solution conçue pour répondre aux besoins spécifiques de la production alimentaire, combinant durabilité, facilité de nettoyage et performance opérationnelle afin de soutenir une fabrication efficace et la conformité aux normes industrielles modernes.



Performance hygiénique et certifications pour les installations agroalimentaires

Les certifications fournissent un cadre clair et fiable pour évaluer si un système de revêtement de sol est adapté aux exigences d'**hygiène**, de **sécurité** et de **performance** des environnements agroalimentaires. Grâce à des **méthodes d'essai** et des **classifications** reconnues, elles contribuent à vérifier des caractéristiques essentielles telles que la facilité de nettoyage, la résistance au glissement, la durabilité, le comportement au feu, la résistance chimique et la qualité de l'air intérieur. Elles soutiennent également la prescription dans les environnements où le contrôle hygiénique et la conformité sont des exigences clés, notamment les zones gérées selon les principes **HACCP**.

Dans ce contexte, les certifications ne doivent pas être considérées comme de simples labels, mais comme des outils pratiques pour évaluer les performances attendues d'un système dans des conditions d'exploitation réelles. Elles aident à traduire les données techniques en critères de prescription pertinents, facilitant la comparaison des solutions et l'alignement du choix du produit sur les besoins de chaque zone.

Pour les prescripteurs, les entrepreneurs et les utilisateurs finaux, cela signifie davantage de clarté pendant le processus décisionnel et une plus grande confiance dans le système de revêtement de sol choisi. Une solution **certifiée** et bien documentée soutient non seulement la performance technique, mais aussi l'objectif plus large de maintenir dans le temps des environnements de production **sûrs, efficaces et hygiéniques**.

Soutien à la conformité HACCP



Les certifications et les exigences liées à l'**HACCP** aident à déterminer si un système de revêtement de sol est **adapté aux zones de production hygiéniques**. Elles fournissent une référence claire pour évaluer les performances en matière de **facilité de nettoyage**, de **sécurité**, de **durabilité** et de conformité dans des conditions d'exploitation exigeantes.

Pour les environnements alimentaires, cela signifie une plus grande confiance dans la capacité du système sélectionné à soutenir les protocoles d'hygiène, les procédures de nettoyage quotidiennes et les **besoins pratiques** des zones de production contrôlées.



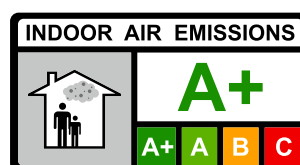
Faibles émissions Solutions pour l'industrie



La **qualité environnementale intérieure** est de plus en plus importante dans les environnements de transformation et de conditionnement. Pour cette raison, certains systèmes RINOL utilisent des produits certifiés selon **Eurofins Indoor Air Comfort Gold**, associant une technologie de revêtement de sol haute performance à de très **faibles émissions de COV** et à une **conformité certifiée** aux principales exigences en matière de qualité de l'air intérieur.

Vous trouverez ci-dessous le portefeuille de certifications pouvant soutenir la prescription lorsque cela est requis :

- Réglementation belge sur les COV
- Classe française COV A+
- AgBB/ABG (Allemagne)
- CAM Edilizia italien : score premium
- Règlement Taxonomie de l'UE
- LEED (ACP)
- BREEAM New Construction
- BREEAM In Use
- WELL Building
- DGNB
- QNG (Allemagne)
- SKA Rating
- Certification française HQE
- Baubook autrichien
- M1
- Danish Indoor Climate Label (classe d'émission 1)
- BVB (Suède)
- Miljöbyggnad (Suède)
- Eco Product Norway
- SINTEF (Norvège)
- Cradle to Cradle
- Produits à très faibles émissions selon EN 16798-1
- Global GreenTag
- Declare 2.0





RINOLCRETE STANDARD

Il s'agit d'un revêtement de sol autonivelant à base de mortier polyuréthane-ciment, résistant aux déversements et aux produits chimiques. Il offre une excellente résistance aux impacts et est conçu pour résister aux variations de température tout en empêchant la prolifération bactérienne.

DOMAINES D'APPLICATION

- » Cuisines industrielles
- » Laboratoires
- » Entrepôts

- » Usines de transformation alimentaire
- » Salles de conditionnement
- » Fabrication de produits secs et humides

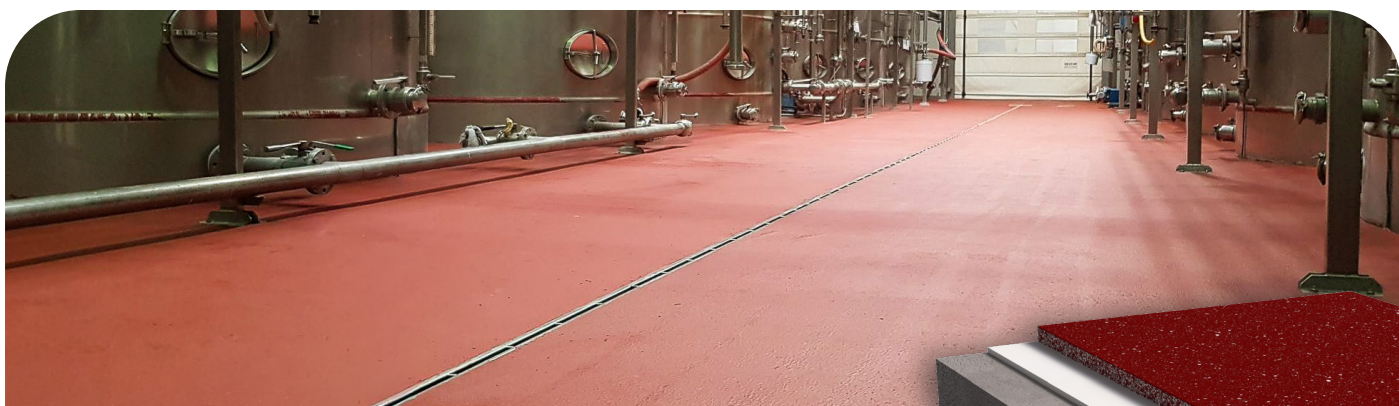
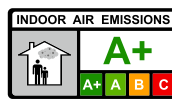
Revêtement autonivelant

RINOLCRETE PU-C560

Primaire

RINOLCRETE PU-P250

CERTIFICATIONS



RINOLCRETE HEAVY DUTY

Il s'agit d'un revêtement antidérapant hautement résistant à base de mortier polyuréthane, conçu pour les environnements où les sols sont souvent mouillés tout en étant soumis à de fortes contraintes mécaniques, thermiques ou chimiques.

DOMAINES D'APPLICATION

- » Cuisines industrielles
- » Laboratoires
- » Entrepôts

- » Usines de transformation alimentaire
- » Salles de conditionnement
- » Fabrication de produits secs et humides

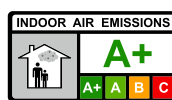
Revêtement de mortier

- RINOLCRETE PU-C550
- RINOLCRETE PU-C550RT
- RINOLCRETE PU-C555

Primaire (optionnel)

RINOLCRETE PU-P250

CERTIFICATIONS





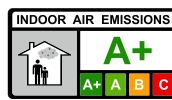
RINOLCRETE ANTI-SLIP

Il s'agit d'un revêtement de sol multicouche haut de gamme à base de résine, destiné aux zones présentant un risque élevé de glissade. Il présente une résistance exceptionnelle à l'abrasion et aux impacts, supporte les déversements et écoulements de liquides et reste efficace même en conditions de congélation.

DOMAINES D'APPLICATION

- » Cuisines industrielles
- » Salles de conditionnement
- » Laboratoires
- » Usines de transformation alimentaire
- » Entrepôts et logistique
- » Fabrication de produits secs et humides

CERTIFICATIONS



Finition
RINOLCRETE PU-C565
Revêtement autonivelant
RINOLCRETE PU-C560
Primaire (optionnel)
RINOLCRETE PU-P250



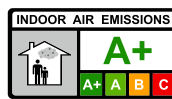
RINOLCRETE CONDUCTIVE

Il s'agit d'un système polyuréthane-ciment en trois couches qui associe une décharge électrostatique sûre pour les environnements sensibles, testé conformément aux normes DIN EN 1081 et DIN EN 61340, à une haute résistance chimique et thermique. Idéal pour une utilisation moyenne à intensive.

DOMAINES D'APPLICATION

- » Entrepôts et logistique
- » Chambres froides et zones réfrigérées
- » Industrie électronique
- » Industrie chimique et pharmaceutique
- » Usines de transformation des aliments et des boissons
- » Industrie aéronautique et spatiale

CERTIFICATIONS



Revêtement autonivelant
RINOLCRETE PU-C560 AS
Couche conductrice avec ruban de cuivre
RINOL EP-E480
Primaire
RINOLCRETE PU-P250



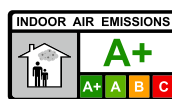
RINOLCRETE CONDUCTIVE ANTI-SLIP

Il s'agit d'un système polyuréthane-ciment en quatre couches qui associe une décharge électrostatique sûre pour les environnements sensibles, testé conformément aux normes DIN EN 1081 et DIN EN 61340, à une haute résistance chimique et thermique. Idéal pour une utilisation moyenne à intensive.

DOMAINES D'APPLICATION

- » Chambres froides et zones réfrigérées
- » Entreposage et logistique
- » Industrie chimique et pharmaceutique
- » Usines de transformation des aliments et des boissons
- » Industrie aéronautique et aéronautique

CERTIFICATIONS



Couche de finition
RINOLCRETE PU-C565

Couche de corps conductrice
RINOLCRETE PU-C560 AS
+ RINOL QS AST
en saupoudrage

Couche conductrice avec ruban de cuivre
RINOL EP-E480

Primaire
RINOLCRETE PU-P250

Couleurs disponibles pour les systèmes RINOLCRETE

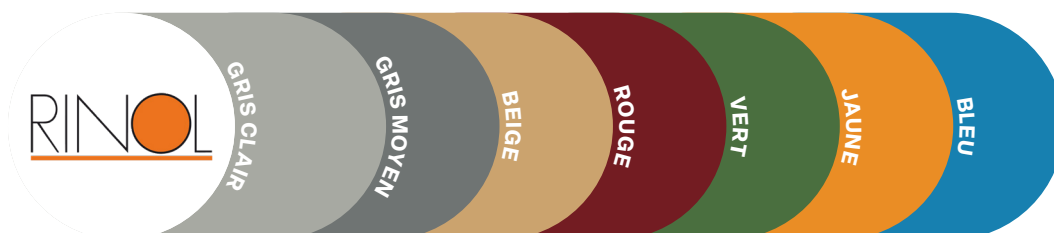
Les systèmes RINOLCRETE se distinguent par leurs performances de premier plan, leur sécurité et leur polyvalence esthétique. Chaque couleur est soigneusement choisie pour son attrait visuel comme pour sa résistance aux conditions exigeantes. Grâce à une gamme variée de systèmes de revêtement et à une palette de teintes encore plus large, les surfaces peuvent être adaptées à des concepts de design spécifiques. Cela permet de distinguer facilement par la couleur des zones telles que le stockage, les zones de production et les voies de circulation.

Avantages de la conception couleur :

- » **Esthétique** : Valorisez les espaces avec une apparence représentative.
- » **Personnalisation** : Une conception adaptée aux préférences uniques.
- » **Sécurité** : Le codage couleur renforce la sécurité au travail
- » **Guidage** : Itinéraires d'évacuation clairement signalés en cas d'urgence.

Notre engagement garantit que nos couleurs embellissent non seulement les espaces, mais renforcent également leur fonctionnalité et leur sécurité.

*Ces échantillons doivent être considérés uniquement comme des références. Les couleurs peuvent varier en raison des rayons UV ou d'autres facteurs atmosphériques au moment de l'application.





#RCRFlooringProducts

RINOL





Systèmes de revêtement de sol haute performance

pour environnements
professionnels



rinol.com



info.italy@rcrif.com



+39 0425411200



RCR Flooring Products Italia S.r.l.

Via Vincenzo Chiarugi, 76u, 45100 Rovigo, Italie

**Découvrez les solutions
de revêtement de sol**

RINOL

