

RINOL CRETE

**Sistemi di pavimentazione in poliuretano-
cemento ad alte prestazioni per ambienti
esigenti**





Fondata in Germania oltre 60 anni fa, RINOL è nata con una missione chiara: sviluppare sistemi di pavimentazione continua in resina in grado di offrire prestazioni elevate negli ambienti industriali più esigenti. Nel corso dei decenni, il marchio ha costruito una solida reputazione presso organizzazioni che non possono permettersi fermi operativi, combinando un'esperienza di lunga data con attività continue di R&S e dettagli applicativi accuratamente progettati per realizzare 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 dei sistemi sono sviluppati, prodotti e testati per garantire qualità costante, rapida disponibilità e prestazioni affidabili in diverse applicazioni. Oggi, come parte del gruppo RCR Industrial Flooring, RINOL affianca altri marchi affermati, rimanendo tuttavia focalizzata su soluzioni di pavimentazione ad alte prestazioni progettate per ambienti esigenti.

RINOL è anche tra le opzioni più ampiamente certificate nella sua categoria: l'organizzazione opera secondo standard di gestione riconosciuti a livello internazionale (**ISO 9001, ISO 14001 e 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 offre soluzioni di pavimentazione industriale ad alte prestazioni per ambienti esigenti in cui prestazioni e affidabilità sono fondamentali, in un'ampia gamma di settori e applicazioni. Fondato nel 2006 attraverso l'integrazione di competenze europee consolidate, 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 in quelli 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 pavimentazioni 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 all'installazione specializzata, garantendo coerenza, controllo qualità e risultati affidabili in progetti complessi.

Nell'ambito di questa struttura integrata, **RINOL, ROCLAND** e **PERMABAN** uniscono competenze dedicate: RINOL nei sistemi di pavimentazione in resina ad alte prestazioni, ROCLAND negli indurenti superficiali e negli additivi per calcestruzzo, e PERMABAN nei giunti corazzati e nelle soluzioni per casseri. 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.

La realtà degli ambienti di trasformazione alimentare

Esposizione frequente ad acqua, grassi, acidi, zuccheri e detergenti chimici aggressivi

RINOLCRETE contribuisce a proteggere il pavimento grazie alla sua elevata resistenza chimica e alla superficie densa e impermeabile, rendendolo adatto ad ambienti di trasformazione alimentare esposti a sostanze aggressive.

Traffico intenso, movimentazione di pallet e impatti meccanici costanti

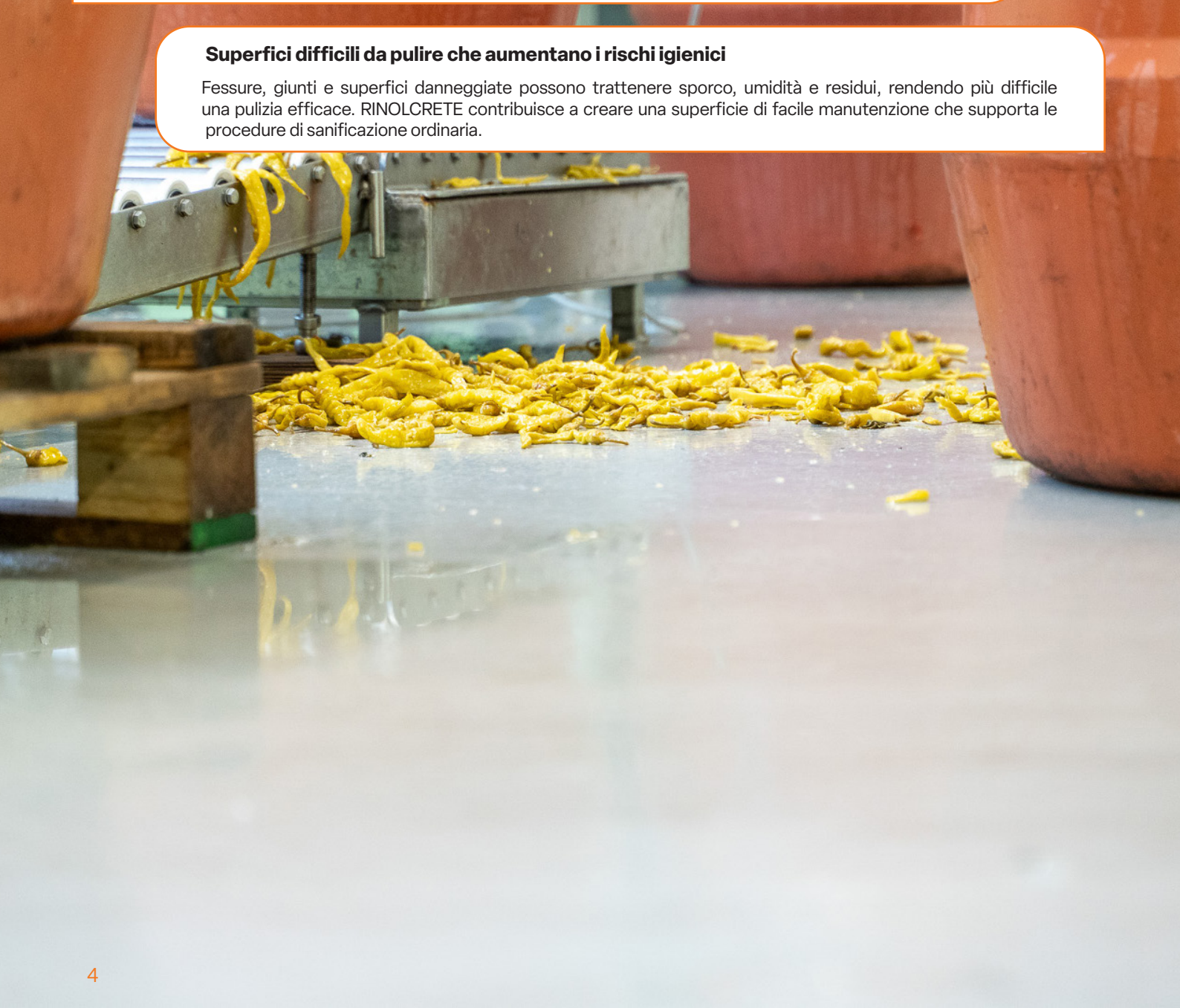
RINOLCRETE è progettato per resistere a sollecitazioni meccaniche, carichi pesanti e urti, contribuendo a ridurre fessurazioni, usura e deterioramento prematuro nelle aree industriali esigenti.

Shock termico causato da lavaggi a caldo, pulizia a vapore e celle frigorifere

I sistemi RINOLCRETE offrono una forte resistenza allo shock termico e possono garantire prestazioni in ampi intervalli di temperatura, rendendoli adatti sia alle celle frigorifere sia alle aree esposte a liquidi caldi o processi di pulizia.

Superfici difficili da pulire che aumentano i rischi igienici

Fessure, giunti e superfici danneggiate possono trattenere sporco, umidità e residui, rendendo più difficile una pulizia efficace. RINOLCRETE contribuisce a creare una superficie di facile manutenzione che supporta le procedure di sanificazione ordinaria.



Progettato per una produzione igienica e continua

Negli stabilimenti alimentari e delle bevande, la pavimentazione è parte integrante dell'ambiente produttivo. Deve resistere a condizioni operative impegnative supportando al contempo igiene, sicurezza e continuità di processo in tutto lo stabilimento. Le prestazioni del pavimento influenzano direttamente l'efficienza della pulizia, le esigenze di manutenzione e l'affidabilità a lungo termine delle aree produttive.

Per questo motivo, la scelta di un sistema di pavimentazione va oltre la selezione di una superficie con elevata resistenza meccanica o chimica. Richiede una soluzione progettata per soddisfare le esigenze specifiche della produzione alimentare, combinando durabilità, facilità di pulizia e prestazioni operative per supportare una produzione efficiente e la conformità ai moderni standard di settore.



Prestazioni igieniche e certificazioni per stabilimenti Food & Beverage

Le certificazioni forniscono un quadro chiaro e affidabile per valutare se un sistema di pavimentazione sia adatto alle esigenze di **igiene**, **sicurezza** e **prestazioni** degli ambienti alimentari e delle bevande. Attraverso **metodi di prova** e **classificazioni** riconosciuti, aiutano a verificare caratteristiche essenziali quali facilità di pulizia, resistenza allo scivolamento, durabilità, comportamento al fuoco, resistenza chimica e qualità dell'aria interna. Supportano inoltre la specifica in ambienti in cui il controllo igienico e la conformità sono requisiti fondamentali, incluse le aree gestite secondo i principi **HACCP**.

In questo contesto, le certificazioni non devono essere considerate semplici etichette, ma strumenti pratici per valutare le prestazioni previste di un sistema in condizioni operative reali. Aiutano a tradurre i dati tecnici in criteri di specifica significativi, facilitando il confronto tra soluzioni e l'allineamento della scelta del prodotto alle esigenze di ciascuna area.

Per progettisti, imprese e utilizzatori finali, ciò significa maggiore chiarezza durante il processo decisionale e maggiore fiducia nel sistema di pavimentazione selezionato. Una soluzione **certificata** e ben documentata supporta non solo le prestazioni tecniche, ma anche l'obiettivo più ampio di mantenere nel tempo ambienti di **produzione sicuri**, **efficienti** e **igienici**.

Supporto alla conformità HACCP



Le certificazioni e i requisiti correlati all'**HACCP** aiutano a definire se un sistema di pavimentazione sia **adatto ad aree di produzione igienica**. Forniscono un riferimento chiaro per valutare le prestazioni in termini di **facilità di pulizia**, **sicurezza**, **durabilità** e conformità in condizioni operative impegnative.

Per gli ambienti alimentari, ciò significa maggiore fiducia nel fatto che il sistema selezionato possa supportare i protocolli igienici, le procedure di pulizia quotidiana e le **esigenze pratiche** delle aree di produzione controllata.



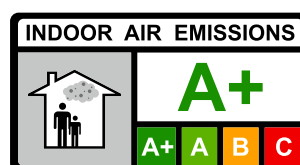
Soluzioni a basse emissioni per l'industria



La qualità ambientale interna è sempre più rilevante negli ambienti di trasformazione e confezionamento. Per questo motivo, sistemi RINOL selezionati utilizzano prodotti certificati secondo Eurofins Indoor Air Comfort Gold, combinando la tecnologia di pavimentazione ad alte prestazioni con emissioni di COV 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 dove richiesto:

- Regolamento belga sui COV
- Classe COV Francia A+
- AgBB/ABG (Germania)
- CAM Edilizia Italia: punteggio premium
- Regolamento sulla tassonomia UE
- LEED (ACP)
- BREEAM New Construction
- BREEAM In Use
- WELL Building
- DGNB
- QNG (Germania)
- SKA Rating
- Certificazione francese HQE
- Baubook austriaco
- M1
- Danish Indoor Climate Label (Classe di emissione 1)
- BVB (Svezia)
- Miljöbyggnad (Svezia)
- Eco Product Norway
- SINTEF (Norvegia)
- Cradle to Cradle
- Prodotti a emissioni molto basse secondo EN 16798-1
- Global GreenTag
- Declare 2.0





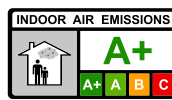
RINOLCRETE STANDARD

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

AREE DI APPLICAZIONE

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

CERTIFICAZIONI

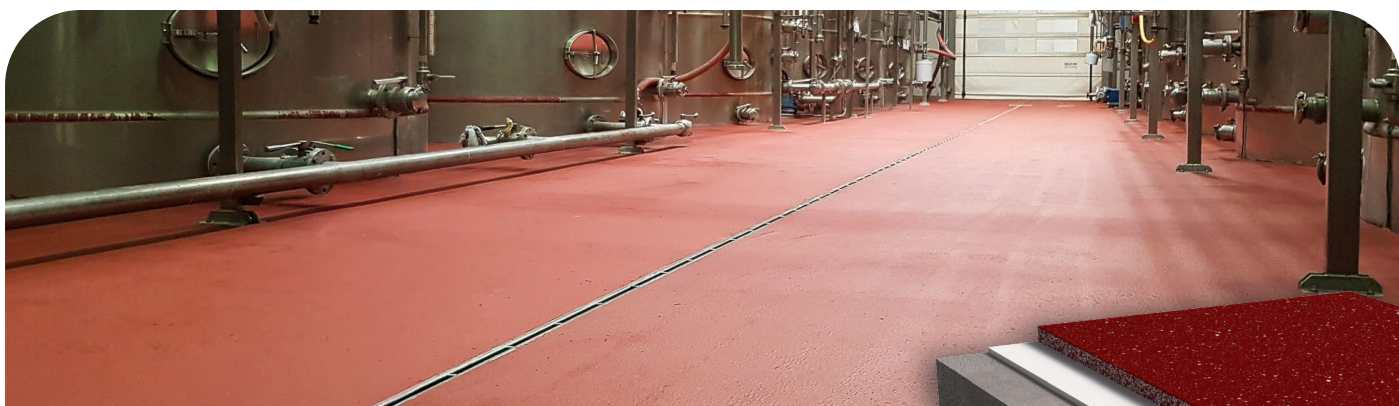


Rivestimento autolivellante

RINOLCRETE PU-C560

Fondo

RINOLCRETE PU-P250



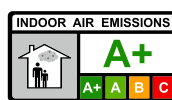
RINOLCRETE HEAVY DUTY

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

AREE DI APPLICAZIONE

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

CERTIFICAZIONI



Rivestimento in malta

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

Primer (opzionale)

RINOLCRETE PU-P250



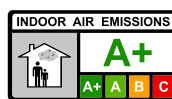
RINOLCRETE ANTI-SLIP

È un rivestimento per pavimenti multistrato premium a base di resina per aree con elevato rischio di scivolamento. Presenta un'eccellente resistenza sia all'abrasione sia agli urti, resiste a sversamenti e scarichi di liquidi e rimane efficace anche in condizioni di congelamento.

AREE DI APPLICAZIONE

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

CERTIFICAZIONI



Finitura

RINOLCRETE PU-C565

Rivestimento autolivel-lante

RINOLCRETE PU-C560

Primer (opzionale)

RINOLCRETE PU-P250



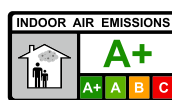
RINOLCRETE CONDUCTIVE

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

AREE DI APPLICAZIONE

- » Magazzini e logistica
- » Celle frigorifere e aree refrigerate
- » Industria elettronica
- » Industria chimica e farmaceutica
- » Impianti di trasformazione alimentare e delle bevande
- » Industria aerospaziale e aeronautica

CERTIFICAZIONI



Rivestimento autolivel-lante

RINOLCRETE PU-C560 AS

Strato conduttivo con nastro di rame

RINOL EP-E480

Fondo

RINOLCRETE PU-P250



RINOLCRETE CONDUCTIVE ANTI-SLIP

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

Finitura superficiale
RINOLCRETE PU-C565
Rivestimento di corpo
conduttivo

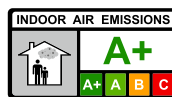
AREE DI APPLICAZIONE

- » Celle frigorifere e aree refrigerate
- » Magazzinaggio e logistica
- » Industria chimica e farmaceutica
- » Impianti di trasformazione alimentare e delle bevande
- » Industria aerospaziale e aeronautica

RINOLCRETE PU-C560 AS
+ spolvero di RINOL QS AST

Strato conduttivo con
nastro di rame
RINOL EP-E480
Fondo
RINOLCRETE PU-P250

CERTIFICAZIONI



Colori disponibili per sistemi RINOLCRETE

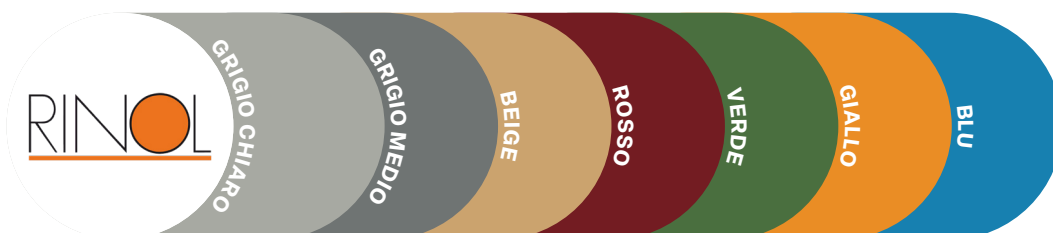
I sistemi RINOLCRETE si distinguono per prestazioni di alto livello, sicurezza e versatilità estetica. Ogni colore è scelto con cura sia per il suo appeal visivo sia per la sua resistenza in condizioni impegnative. Grazie a una gamma diversificata di sistemi di rivestimento e a una palette di tonalità ancora più ampia, le superfici possono essere personalizzate in base a specifici concept progettuali. Ciò consente di distinguere facilmente tramite il colore aree come magazzini, zone di produzione e vie di transito.

Vantaggi del design cromatico:

- » **Estetica:** valorizza gli spazi con un aspetto rappresentativo.
- » **Personalizzazione:** design su misura per preferenze uniche.
- » **Sicurezza:** la codifica cromatica migliora la sicurezza sul lavoro
- » **Orientamento:** vie di fuga chiaramente segnalate per le emergenze.

Il nostro impegno garantisce che i nostri colori non solo rendano gli spazi più belli, ma ne migliorino anche funzionalità e sicurezza.

*Questi campioni devono essere considerati solo come riferimento. I colori possono variare a causa della luce UV o di altri fattori atmosferici al momento dell'applicazione.





#RCRFlooringProducts

RINOL





**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, Italia

**Scopri di più sulle soluzioni
di pavimentazione**

RINOL

