

RINOL CRETE

Sistemas de pavimento de poliuretano-
cimento de elevado desempenho para
ambientes exigentes



Fundada na Alemanha há mais de 60 anos, a RINOL foi criada com uma missão clara: desenvolver sistemas de pavimento contínuo em resina capazes de oferecer desempenho nos ambientes industriais mais exigentes. Ao longo de décadas, a marca construiu uma forte reputação junto de organizações que não podem permitir paragens, combinando experiência de longo prazo com I&D contínua e detalhes de aplicação cuidadosamente concebidos para proporcionar superfícies duradouras e de desempenho consistente.

Para além dos produtos, a RINOL apoia os clientes ao longo de todo o projeto com orientação e assistência especializada para responder às necessidades operacionais reais.

O que distingue a RINOL é a sua abordagem integrada e orientada pelo fabricante: os componentes do sistema são desenvolvidos, produzidos e testados, assegurando qualidade consistente, disponibilidade rápida e desempenho fiável em diversas aplicações. Atualmente, como parte do grupo RCR Industrial Flooring, a RINOL está ao lado de outras marcas consolidadas, mantendo-se focada em soluções de pavimento de elevado desempenho concebidas para ambientes exigentes.

A RINOL está também entre as opções mais amplamente certificadas da sua categoria: a organização opera segundo normas de gestão internacionalmente reconhecidas (**ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001**), e vários produtos RINOL são certificados para cumprir requisitos rigorosos de desempenho e segurança em aplicações específicas.

RCR Industrial Flooring

A RCR Industrial Flooring é um grupo internacional que fornece soluções de pavimento industrial de elevado desempenho para ambientes exigentes onde o desempenho e a fiabilidade são críticos, numa ampla gama de setores e aplicações. Fundado em 2006 através da integração de competências europeias de longa data, o grupo foi criado para oferecer uma abordagem mais completa que combina conceção técnica, capacidade de sistema e execução especializada numa única organização global.

Ao longo do tempo, o crescimento contínuo em mercados existentes e novos, tanto organicamente como através de aquisições complementares, reforçou a presença internacional e o know-how da RCR Industrial Flooring, integrando décadas de experiência técnica e de mercado em pavimentos industriais.

O que define hoje a RCR Industrial Flooring é o modelo ALL IN ONE: uma solução de pavimento completa gerida do início ao fim com um único critério técnico. Através das suas três Divisões (**Services, Products & Applications**), o grupo pode apoiar todo o processo, desde a conceção e engenharia até ao fornecimento de materiais de alta qualidade e instalação especializada, assegurando consistência, controlo de qualidade e resultados fiáveis em projetos complexos.

Como parte desta estrutura integrada, **RINOL, ROCLAND e PERMABAN** reúnem competências dedicadas: a RINOL em sistemas de pavimentos em resina de elevado desempenho, a ROCLAND em endurecedores de superfície e aditivos para betão, e a PERMABAN em juntas blindadas e soluções de cofragem. Esta combinação dá aos clientes acesso a uma gama mais ampla de soluções e a um apoio técnico mais forte, preservando simultaneamente o foco especializado de cada marca.

A realidade dos Ambientes de processamento alimentar

Exposição frequente a água, gorduras, ácidos, açúcares e produtos químicos de limpeza agressivos

O RINOLCRETE ajuda a proteger o pavimento graças à sua elevada resistência química e à sua superfície densa e impermeável, tornando-o adequado para ambientes de processamento alimentar expostos a substâncias agressivas.

Tráfego intenso, movimentação de paletes e impacto mecânico constante

O RINOLCRETE foi concebido para resistir a esforços mecânicos, cargas pesadas e impactos, ajudando a reduzir fissuração, desgaste e deterioração prematura em áreas industriais exigentes.

Choque térmico causado por lavagens a quente, limpeza a vapor e armazenamento a frio

Os sistemas RINOLCRETE oferecem forte resistência ao choque térmico e podem apresentar em amplas gamas de temperatura, tornando-os adequados tanto para câmaras frigoríficas como para áreas expostas a líquidos quentes ou processos de limpeza.

Superfícies difíceis de limpar que aumentam os riscos de higiene

Fissuras, juntas e superfícies danificadas podem reter sujidade, humidade e resíduos, tornando a limpeza eficaz mais difícil. O RINOLCRETE ajuda a criar uma superfície de fácil manutenção que apoia os procedimentos de higienização de rotina.



Concebido para uma produção higiênica e contínuu

Nas instalações de alimentos e bebidas, o pavimento é parte integrante do ambiente de produção. Deve resistir a condições operacionais exigentes, apoiando simultaneamente a higiene, a segurança e a continuidade dos processos em toda a instalação. O desempenho do pavimento influencia diretamente a eficiência da limpeza, os requisitos de manutenção e a fiabilidade a longo prazo das áreas de produção.

Por este motivo, a seleção de um sistema de pavimento vai além da escolha de uma superfície com elevada resistência mecânica ou química. Exige uma solução concebida para responder às exigências específicas da produção alimentar, combinando durabilidade, facilidade de limpeza e desempenho operacional para apoiar uma produção eficiente e a conformidade com as normas modernas da indústria.



Desempenho higiênico & Certificações para instalações de alimentos e bebidas

As certificações proporcionam um enquadramento claro e fiável para avaliar se um sistema de pavimento é adequado às exigências de **higiene**, **segurança** e **desempenho** dos ambientes de alimentos e bebidas. Através de **métodos de ensaio** e **classificações** reconhecidos, ajudam a verificar características essenciais como facilidade de limpeza, resistência ao escorregamento, durabilidade, comportamento ao fogo, resistência química e qualidade do ar interior. Também apoiam a especificação em ambientes onde o controlo higiênico e a conformidade são requisitos essenciais, incluindo áreas geridas de acordo com os princípios **HACCP**.

Neste contexto, as certificações não devem ser vistas como simples rótulos, mas como ferramentas práticas para avaliar o desempenho esperado de um sistema em condições reais de funcionamento. Ajudam a traduzir dados técnicos em critérios de especificação significativos, facilitando a comparação de soluções e o alinhamento da seleção de produtos com as necessidades de cada área.

Para especificadores, empreiteiros e utilizadores finais, isto significa maior clareza durante o processo de decisão e maior confiança no sistema de pavimento selecionado. Uma solução **certificada** e bem documentada apoia não só o desempenho técnico, mas também o objetivo mais amplo de manter ambientes de produção **seguros**, **eficientes** e **higiênicos** ao longo do tempo.

Apoio à conformidade HACCP



As certificações e os requisitos **relacionados com HACCP** ajudam a definir se um sistema de pavimento é **adequado para áreas de produção higiênica**. Fornecem uma referência clara para avaliar o desempenho em termos de **facilidade de limpeza**, **segurança**, **durabilidade** e conformidade em condições operacionais exigentes.

Para ambientes alimentares, isto significa maior confiança de que o sistema selecionado pode apoiar protocolos de higiene, procedimentos de limpeza diária e as **necessidades práticas** das áreas de produção controladas.



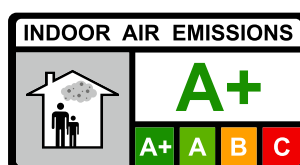
Soluções de baixas emissões para a indústria



A **qualidade ambiental interior** é cada vez mais relevante em ambientes de processamento e embalagem. Por este motivo, sistemas RINOL selecionados utilizam produtos certificados de acordo com **Eurofins Indoor Air Comfort Gold**, combinando tecnologia de pavimentos de elevado desempenho com emissões de COV muito **baixas e conformidade certificada** com os principais requisitos de qualidade do ar interior.

Segue-se o portefólio de certificações que pode apoiar a especificação quando necessário:

- Regulamento belga sobre COV
- Classe francesa de COV A+
- AgBB/ABG (Alemanha)
- CAM Edilizia italiano: pontuação premium
- Regulamento da Taxonomia da UE
- LEED (ACP)
- BREEAM New Construction
- BREEAM In Use
- WELL Building
- DGNB
- QNG (Alemanha)
- SKA Rating
- Certificação francesa HQE
- Baubook austríaco
- M1
- Danish Indoor Climate Label (Classe de Emissão 1)
- BVB (Suécia)
- Miljöbyggnad (Suécia)
- Eco Product Norway
- SINTEF (Noruega)
- Cradle to Cradle
- Produtos com emissões muito baixas de acordo com a EN 16798-1
- Global GreenTag
- Declare 2.0





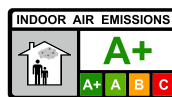
RINOLCRETE STANDARD

É um revestimento de pavimento à base de argamassa de poliuretano-cimento autonivelante, resistente a derrames e produtos químicos. Oferece excelente resistência ao impacto e foi concebido para suportar flutuações de temperatura, prevenindo o crescimento bacteriano.

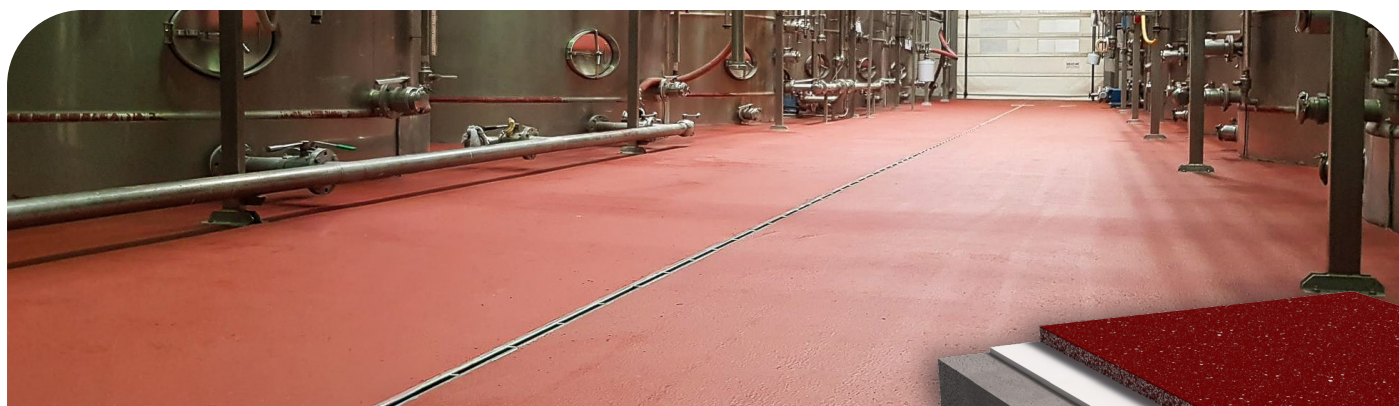
ÁREAS DE APLICAÇÃO

- » Cozinhas industriais
- » Laboratórios
- » Armazéns
- » Instalações de processamento alimentar
- » Salas de embalagem
- » Fabrico de produtos secos e húmidos

CERTIFICAÇÕES



Revestimento autonivelante
RINOLCRETE PU-C560
Primário
RINOLCRETE PU-P250



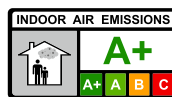
RINOLCRETE HEAVY DUTY

É um revestimento antiderrapante altamente resistente à base de argamassa de poliuretano, concebido para ambientes onde os pavimentos estão frequentemente molhados e, simultaneamente, sujeitos a elevados esforços mecânicos, térmicos ou químicos.

ÁREAS DE APLICAÇÃO

- » Cozinhas industriais
- » Laboratórios
- » Armazéns
- » Instalações de processamento alimentar
- » Salas de embalagem
- » Fabrico de produtos secos e húmidos

CERTIFICAÇÕES



Revestimento de argamassa
• RINOLCRETE PU-C550
• RINOLCRETE PU-C550RT
• RINOLCRETE PU-C555
Primário (Opcional)
RINOLCRETE PU-P250



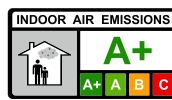
RINOLCRETE ANTI-SLIP

É um revestimento de pavimento premium multicamada à base de resina para áreas com elevado risco de escorregamento. Apresenta uma resistência excepcional tanto à abrasão como ao impacto, suporta derrames e descargas de líquidos e mantém a sua eficácia mesmo em condições de congelação.

ÁREAS DE APLICAÇÃO

- » Cozinhas industriais
- » Salas de embalagem
- » Laboratórios
- » Instalações de processamento alimentar
- » Armazéns e logística
- » Fabrico de produtos secos e húmidos

CERTIFICAÇÕES



Acabamento

RINOLCRETE PU-C565

Revestimento autonivelante

RINOLCRETE PU-C560

Primário (Opcional)

RINOLCRETE PU-P250



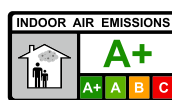
RINOLCRETE CONDUCTIVE

É um sistema de poliuretano-cimento de três camadas que combina descarga eletrostática segura para ambientes sensíveis, testado de acordo com as normas DIN EN 1081 e DIN EN 61340, com elevada resistência química e térmica. Ideal para utilização média a pesada.

ÁREAS DE APLICAÇÃO

- » Armazéns e logística
- » Armazenamento a frio e áreas refrigeradas
- » Indústria eletrónica
- » Indústria química e farmacêutica
- » Instalações de processamento de alimentos e bebidas
- » Indústria aeroespacial e de aviação

CERTIFICAÇÕES



Revestimento autonivelante

RINOLCRETE PU-C560 AS

Camada condutiva com fita de cobre

RINOL EP-E480

Primário

RINOLCRETE PU-P250



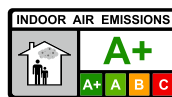
RINOLCRETE CONDUCTIVE ANTI-SLIP

É um sistema de poliuretano-cimento de quatro camadas que combina descarga eletrostática segura para ambientes sensíveis, testado de acordo com as normas DIN EN 1081 e DIN EN 61340, com elevada resistência química e térmica. Ideal para utilização média a pesada.

ÁREAS DE APLICAÇÃO

- » Armazenamento a frio e áreas refrigeradas
- » Armazenagem e logística
- » Indústria química e farmacêutica
- » Instalações de processamento de alimentos e bebidas
- » Indústria aeroespacial e de aviação

CERTIFICAÇÕES



Camada de acabamento
RINOLCRETE PU-C565

Camada de corpo condutiva

RINOLCRETE PU-C560 AS
+ polvilhamento de RINOL QS AST

Camada condutora com fita de cobre

RINOL EP-E480

Primário

RINOLCRETE PU-P250

Cores disponíveis para sistemas RINOLCRETE

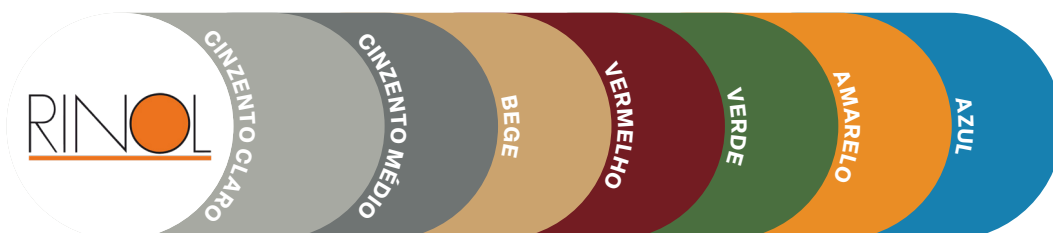
Os sistemas RINOLCRETE destacam-se pelo seu desempenho de topo, segurança e versatilidade estética. Cada cor é cuidadosamente escolhida tanto pelo seu apelo visual como pela sua resiliência perante condições exigentes. Com uma gama diversificada de sistemas de revestimento e uma paleta de tonalidades ainda mais ampla, as superfícies podem ser adaptadas a conceitos de design específicos. Isto permite distinguir facilmente por cor áreas como armazenamento, zonas de produção e vias de circulação.

Benefícios do design cromático:

- » **Estética:** Valorize os espaços com uma aparência representativa.
- » **Personalização:** Design adaptado a preferências únicas.
- » **Segurança:** A codificação por cores melhora a segurança no trabalho
- » **Orientação:** Rotas de fuga claramente assinaladas para emergências.

O nosso compromisso assegura que as nossas cores não só embelezam os espaços, como também melhoram a funcionalidade e a segurança.

*Estas amostras devem ser consideradas apenas como referência. As cores podem variar devido à luz UV ou a outros fatores atmosféricos no momento da aplicação.





#RCRFlooringProducts

RINOL





**Sistemas de pavimentação
de alto desempenho**
para ambientes profissionais



rinol.com



info.italy@rcrif.com



+39 0425411200



RCR Flooring Products Italia S.r.l.

Via Vincenzo Chiarugi, 76u, 45100 Rovigo, Itália

**Descubra mais
sobre as soluções
para pavimentos **RINOL****

