

RINOL Food & Beverage

Hygienische Bodenbeläge für anspruchsvolle Umgebungen





RINOL wurde vor über 60 Jahren in Deutschland gegründet und mit einer klaren Mission ins Leben gerufen: die Entwicklung fugenloser Kunstharz-Bodenbelagssysteme, die in den anspruchsvollsten industriellen Umgebungen leistungsfähig sind. Über Jahrzehnte hinweg hat sich die Marke bei Unternehmen, die sich keine Ausfallzeiten leisten können, einen starken Ruf aufgebaut und verbindet langjährige Erfahrung mit kontinuierlicher Forschung und Entwicklung sowie sorgfältig entwickelten Verarbeitungsdetails, um Oberflächen zu liefern, die langlebig sind und dauerhaft eine konstante Leistung bieten.

Über die Produkte hinaus begleitet RINOL seine Kunden während des gesamten Projekts mit Beratung und spezialisierter Unterstützung, um den tatsächlichen betrieblichen Anforderungen gerecht zu werden.

Was RINOL auszeichnet, ist sein integrierter, herstellerorientierter Ansatz: Systemkomponenten werden entwickelt, produziert und geprüft, wodurch eine gleichbleibende Qualität, schnelle Verfügbarkeit und zuverlässige Leistung über verschiedene Anwendungen hinweg sichergestellt werden. Heute ist RINOL als Teil der RCR Industrial Flooring Gruppe neben anderen etablierten Marken positioniert, bleibt jedoch auf Hochleistungs-Bodenbelagslösungen fokussiert, die für anspruchsvolle Umgebungen entwickelt wurden.

RINOL gehört außerdem zu den am umfassendsten zertifizierten Optionen in seiner Kategorie: Die Organisation arbeitet nach international anerkannten Managementstandards (ISO 9001, ISO 14001 and 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 leistungsstarke Industriebodenlösungen für anspruchsvolle Umgebungen liefert, in denen Leistung und Zuverlässigkeit entscheidend sind, über ein breites Spektrum von Branchen und Anwendungen hinweg. Founded in 2006 through the integration of long-established European expertise, the group was created to offer a more complete approach that combines technical design, system capability, and specialist execution within one global organisation.

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

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

Als Teil dieser integrierten Struktur vereinen **RINOL, ROCLAND** und **PERMABAN** spezielle Fachkompetenzen: RINOL im Bereich leistungsstarker Kunstharz-Bodenbelagssysteme, ROCLAND bei Oberflächenhärttern und Betonzusatzmitteln sowie PERMABAN bei gepanzerten Fugen und Schalungslösungen. Diese Kombination verschafft Kunden Zugang zu einem breiteren Lösungsspektrum und stärkerer technischer Unterstützung, während der spezialisierte Fokus jeder Marke erhalten bleibt.

Lebensmittel- und Getränkeindustrie

RINOL entwickelt Lösungen, die für die komplexe und stark regulierte Lebensmittel- und Getränkeindustrie konzipiert sind. In Umgebungen, in denen **Betriebskontinuität, Hygienekontrolle und Sicherheit** wesentlich sind, konzentriert sich unser Ansatz auf die Entwicklung zuverlässiger Systeme, die **stabile, effiziente Produktionsprozesse** unterstützen. Anstatt Standardlösungen anzupassen, entwickelt RINOL mit Blick auf die spezifischen Dynamiken von Lebensmittel- und Getränkebetrieben.

Durch die Kombination industrieller Kompetenz mit einem tiefen Verständnis von Lebensmittelproduktionsumgebungen unterstützt RINOL Hersteller dabei, eine konstante Produktion aufrechtzuerhalten und gleichzeitig strenge Branchenerwartungen zu erfüllen. Das Ergebnis ist ein Lösungsrahmen, der **kontrollierte, gut organisierte und konforme Produktionsbereiche** ermöglicht, abgestimmt auf langfristige betriebliche Ziele.



Wichtige Eigenschaften für die hygienische Produktion

Lebensmittel- und Getränkebetriebe benötigen Lösungen, die mechanische Festigkeit mit höchsten Hygienestandards verbinden.

RINOL Systeme sind so entwickelt, dass sie eine hervorragende **Beständigkeit gegen Verschleiß, Chemikalien und Reinigungsmittel** bieten, die in Lebensmittelverarbeitungsumgebungen häufig verwendet werden, und so langfristige Stabilität und zuverlässige Leistung sicherstellen. Die Oberflächeneigenschaften sind darauf ausgelegt, das **Hygienemanagement** zu unterstützen, indem sie die Reinigung erleichtern und Kontaminationsrisiken reduzieren, während sie zugleich zu **sicheren Arbeitsbedingungen** für das Bedienpersonal beitragen.

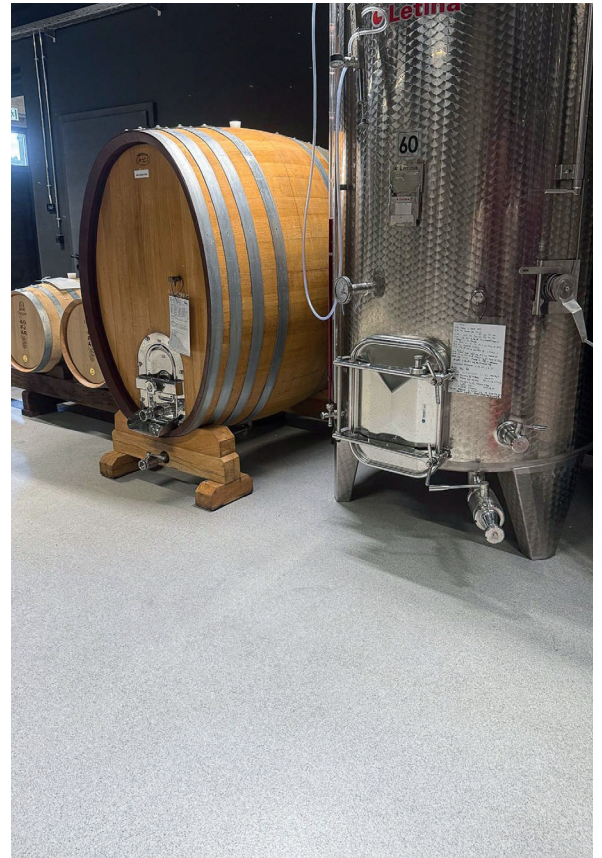
Anpassungsfähigkeit ist ein Schlüsselfaktor: RINOL Lösungen integrieren sich nahtlos in Produktionsbereiche, Verarbeitungslinien und Logistikzonen, minimieren Ausfallzeiten und unterstützen die Betriebskontinuität. **Konformität** mit internationalen Lebensmittelsicherheitsvorschriften, eine sorgfältige Materialauswahl und die Beachtung von Nachhaltigkeit vervollständigen einen Ansatz, der auf Effizienz, Sicherheit und dauerhaften Wert ausgerichtet ist.

Unterschiedliche Bereiche, unterschiedliche Prioritäten

Innerhalb von Lebensmittel- und Getränkebetrieben stellt jeder Bereich spezifische **betriebliche und hygienische Anforderungen**.

Verarbeitungszonen, Verpackungsbereiche, Kühllager und Logistikflächen erfordern jeweils gezielte Leistungsmerkmale. RINOL trägt diesen Unterschieden Rechnung, indem maßgeschneiderte Lösungen angeboten werden, die auf die funktionalen Prioritäten jeder Umgebung abgestimmt sind.

Trockenbereiche erfordern häufig **langlebige, wartungsfreundliche Oberflächen**, die regelmäßigen Verkehr und Gerätebewegungen aufnehmen können, während Nassbereiche eine erhöhte **Rutschhemmung** und eine höhere Beständigkeit gegen häufige Reinigungswaschungen benötigen können. Lager-, Service- und Unterstützungsbereiche können zusätzliche Prioritäten in Bezug auf **Sicherheit, Praktikabilität und Reinigungsintensität** mit sich bringen. Indem RINOL auf die tatsächlichen Anforderungen jedes Bereichs eingeht, unterstützt das Unternehmen Lebensmittel- und Getränkehersteller dabei, effizientere, besser abgestimmte und verlässlichere Anlagen zu schaffen.



Hygienische Leistung und Zertifizierungen für Lebensmittel- und Getränkebetriebe

Zertifizierungen bieten einen klaren und verlässlichen Rahmen zur Bewertung, ob ein Bodensystem für die Anforderungen an **Hygiene, Sicherheit und Leistung** in Lebensmittel- und Getränkeumgebungen geeignet ist. Durch anerkannte **Prüfverfahren** und **Klassifizierungen** helfen sie dabei, wesentliche Eigenschaften wie Reinigungsfähigkeit, Rutschhemmung, Langlebigkeit, Brandverhalten, chemische Beständigkeit und Innenraumluftqualität zu verifizieren. Sie unterstützen außerdem die Spezifikation in Umgebungen, in denen Hygienekontrolle und Konformität zentrale Anforderungen sind, einschließlich Bereichen, die nach **HACCP**-Prinzipien geführt werden.

In diesem Zusammenhang sollten Zertifizierungen nicht als einfache Kennzeichnungen verstanden werden, sondern als praktische Instrumente zur Bewertung, wie sich ein System unter realen Betriebsbedingungen voraussichtlich verhält. 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 während des Entscheidungsprozesses und größeres Vertrauen in das ausgewählte Bodensystem. Eine **zertifizierte** und gut dokumentierte Lösung unterstützt nicht nur die technische Leistung, sondern auch das übergeordnete Ziel, im Laufe der Zeit **sichere, effiziente und hygienische Produktionsumgebungen** aufrechtzuerhalten.

Unterstützung der HACCP-Konformität



Zertifizierungen und **HACCP-bezogene** Anforderungen helfen dabei zu definieren, ob ein Bodensystem für **hygienische Produktionsbereiche** geeignet ist. Sie bieten eine klare Referenz zur Bewertung der Leistung hinsichtlich **Reinigungsfähigkeit, Sicherheit, Langlebigkeit** und Konformität unter anspruchsvollen Betriebsbedingungen.

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



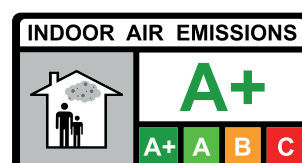
Emissionsarme Lösungen für die Industrie



Die Qualität des Innenraumumfelds 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 leistungsstarke Bodensystemtechnologie mit sehr **niedrigen VOC-Emissionen** und **zertifizierter Konformität** mit führenden Anforderungen an die Innenraumluftqualität kombinieren.

Nachstehend finden Sie das Portfolio an Zertifizierungen, das die Spezifikation bei Bedarf unterstützen kann:

- Belgian VOC regulation
- France VOC class A+
- AgBB/ABG (Germany)
- Italian CAM Edilizia: premium score
- EU Taxonomy Regulation
- LEED (ACP)
- BREEAM New Construction
- BREEAM In Use
- WELL Building
- DGNB
- QNG (Germany)
- SKA Rating
- French HQE certification
- Austrian Baubook
- M1
- Danish Indoor Climate Label (Emission Class 1)
- BVB (Sweden)
- Miljöbyggnad (Sweden)
- Eco Product Norway
- SINTEF (Norway)
- Cradle to Cradle
- Very low emitting products according to EN 16798-1
- Global GreenTag
- Declare 2.0





RINOLCRETE STANDARD

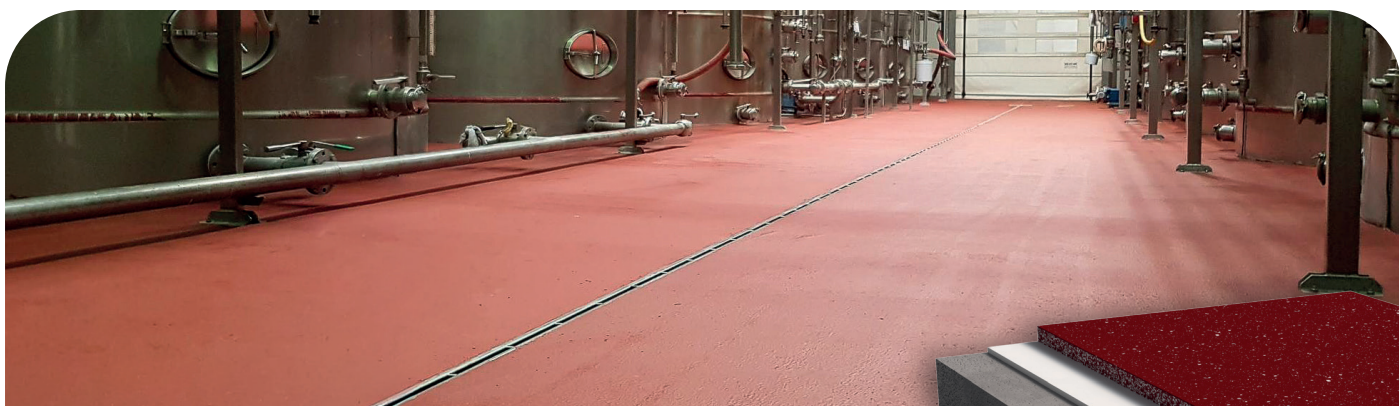
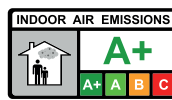
Es handelt sich um eine selbstverlaufende Bodenbeschichtung auf Basis eines Polyurethan-Zement-Mörtels, beständig gegen Verschüttungen und Chemikalien. Sie bietet eine hervorragende Schlagfestigkeit und ist dafür ausgelegt, Temperaturschwankungen standzuhalten und gleichzeitig bakteriellem Wachstum vorzubeugen.

EINSATZGEBIETE

- » Industrieküchen
- » Labore
- » Lager
- » Lebensmittelverarbeitungsbetriebe
- » Verpackungsräume
- » Herstellung trockener und nasser Produkte

Selbstverlaufende Beschichtung
RINOLCRETE PU-C560
Grundierung
RINOLCRETE PU-P250

ZERTIFIZIERUNGEN



RINOLCRETE HEAVY DUTY

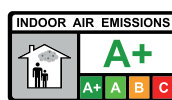
Es handelt sich um eine hochbeständige rutschhemmende Beschichtung auf Basis von Polyurethanmörtel, die für Umgebungen konzipiert ist, in denen Böden häufig nass sind und gleichzeitig hohen mechanischen, thermischen oder chemischen Belastungen ausgesetzt werden.

EINSATZGEBIETE

- » Industrieküchen
- » Labore
- » Lager
- » Lebensmittelverarbeitungsbetriebe
- » Verpackungsräume
- » Herstellung trockener und nasser Produkte

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

ZERTIFIZIERUNGEN





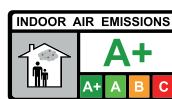
RINOLCRETE ANTI-SLIP

Es handelt sich um eine hochwertige mehrschichtige kunstharzbasierte Bodenbeschichtung für Bereiche mit hoher Rutschgefahr. Sie bietet eine hervorragende Beständigkeit sowohl gegen Abrieb als auch gegen Schlagbeanspruchung, hält Flüssigkeitsverschüttungen und Ableitungen stand und bleibt auch unter Tiefkühlbedingungen wirksam.

EINSATZGEBIETE

- » Industrieküchen
- » Lebensmittelverarbeitungsbetriebe
- » Verpackungsräume
- » Lager und Logistik
- » Labore
- » Herstellung trockener und nasser Produkte

ZERTIFIZIERUNGEN



Deckschicht
RINOLCRETE PU-C565
Selbstverlaufende Beschichtung
RINOLCRETE PU-C560
Grundierung (Optional)
RINOLCRETE PU-P250



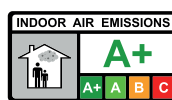
RINOLCRETE CONDUCTIVE

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

EINSATZGEBIETE

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

ZERTIFIZIERUNGEN



Selbstverlaufende Beschichtung
RINOLCRETE PU-C560 AS
Leitfähige Schicht mit Kupferband
RINOL EP-E480
Grundierung
RINOLCRETE PU-P250



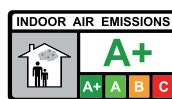
RINOLCRETE CONDUCTIVE ANTI-SLIP

Es handelt sich um ein vierlagiges Polyurethan-Zementsystem, das eine sichere elektrostatische Entladung für sensible Umgebungen, geprüft nach DIN EN 1081 und DIN EN 61340, mit hoher chemischer und thermischer Beständigkeit kombiniert. Ideal für mittlere bis hohe Beanspruchung.

EINSATZGEBIETE

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

ZERTIFIZIERUNGEN



Deckbeschichtung

RINOLCRETE PU-C565

Leitfähige Basisschicht

RINOLCRETE PU-C560 AS

+ RINOL QS AST

Abstreuerung

Leitfähige Schicht mit Kupferband

RINOL EP-E480

Grundierung

RINOLCRETE PU-P250



RINOLSEALING CR

Es handelt sich um ein fugenloses Versiegelungssystem, ideal für Industrieböden mit leichter bis mittlerer Beanspruchung. Das System härtet und schützt Oberflächen und bietet Staubbinding, chemische Beständigkeit und eine fugenlose Anwendung, mit der Option einer rutschhemmenden Ausführung, wo erforderlich.

EINSATZGEBIETE

- » REINRÄUME
- » Batteriewerke
- » Auffangwannen
- » Chemische und pharmazeutische Anlagen

ZERTIFIZIERUNGEN



Cleanroom®
Suitable
Materials

Versiegelung

RINOL EP-C529

Grundierung

RINOL EP-P202 oder alternativ

RINOL Epoxid-Grundierung



RINOLSTANDARD CR

Es handelt sich um ein zweischichtiges, chemikalienbeständiges Epoxidbeschichtungssystem, ideal für Industrieböden mit mittlerer bis hoher Beanspruchung. Es bietet fugenlose Oberflächen, Langlebigkeit sowie eine glatte und leicht zu reinigende Oberfläche.

EINSATZGEBIETE

- » Produktionsstätten
- » Flugzeughangars
- » Labore
- » Chemische & pharmazeutische Industrie
- » Lager- und Lagerflächen

Deckbeschichtung

RINOL EP-C529

Grundierung

RINOL EP-P202 oder alternativ
RINOL Epoxid-Grundierung

ZERTIFIZIERUNGEN



RINOLALLROUNDER CR

Es handelt sich um ein dreischichtiges Epoxidbeschichtungssystem, ideal für Böden mit mittlerer bis hoher Beanspruchung, die chemischen Einwirkungen ausgesetzt sind. Es bietet fugenlose Oberflächen, Langlebigkeit und die Option rutschhemmender Oberflächen.

EINSATZGEBIETE

- » Chemische und pharmazeutische Bereiche
- » REINRÄUME
- » Batteriewerke
- » Auffangwannen

Deckbeschichtung

RINOL EP-C529

Ausgleichsschicht

RINOL EP-L300

Grundierung

RINOL EP-P202 oder alternativ
RINOL Epoxid-Grundierung

ZERTIFIZIERUNGEN





RINOLSEALING

Es handelt sich um ein fugenloses Versiegelungssystem, ideal für Industrieböden mit leichter bis mittlerer Beanspruchung. Das System härtet und schützt Oberflächen und bietet Staubbinding und fugenlose Anwendung, mit der Option rutschhemmender Oberflächen.

EINSATZGEBIETE

- » Lager- und Lagerflächen
- » Garagen und Parkhäuser
- » Fußgängerbereiche

Ein System, zwei Optionen für Ihre Projektanforderungen:
Verfügbar in Standard- und **emissionsarmer** Ausführung



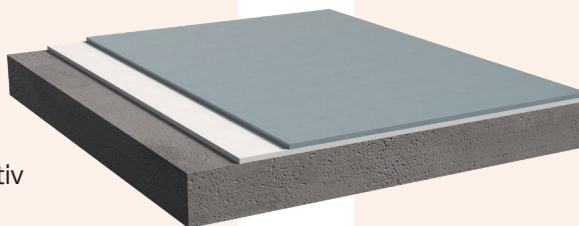
RINOLSEALING

Versiegelung

RINOL EP-S600 or
RINOL EP-C527

Grundierung

RINOL EP-P202 oder alternativ
RINOL Epoxid-Grundierung



RINOLSEALING LE

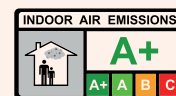
Versiegelung

RINOL EP-S608

Grundierung

RINOL EP-P218 or
RINOL EP-P228

ZERTIFIZIERUNGEN





RINOL**STANDARD**

Es handelt sich um ein zweischichtiges Epoxidbeschichtungssystem, ideal für Industrieböden mit mittlerer bis hoher Beanspruchung. Es bietet fugenlose Oberflächen, Langlebigkeit sowie eine glatte und leicht zu reinigende Oberfläche.

EINSATZGEBIETE

- » Produktionsstätten
- » Labore
- » Supermärkte
- » Flugzeughangars
- » Lager- und Lagerflächen

Ein System, zwei Optionen für Ihre Projektanforderungen:
Verfügbar in Standard- und **emissionsarmer** Ausführung



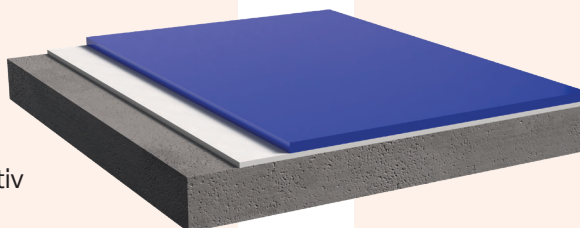
RINOL**STANDARD**

Deckbeschichtung

RINOL EP-C523 or
RINOL EP-C527

Grundierung

RINOL EP-P202 oder alternativ
RINOL Epoxid-Grundierung



RINOL**STANDARD LE**

Deckbeschichtung

RINOL EP-C528

Grundierung

RINOL EP-P218 or
RINOL EP-P228

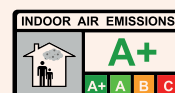
ZERTIFIZIERUNGEN



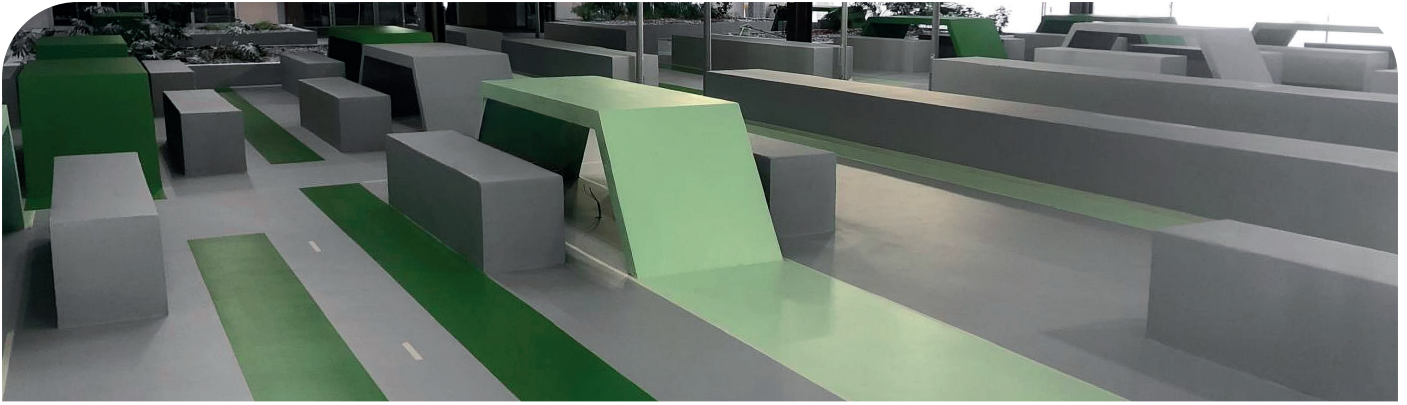
Cleanroom®
Suitable
Materials



Cleanroom®
Suitable
Materials



* Die Reinraumzertifizierung ist nur gültig, wenn EP-C523 als Deckbeschichtung verwendet wird.



RINOLALLROUNDER EP

Es handelt sich um ein dreischichtiges Epoxidbeschichtungssystem, ideal für Böden mit mittlerer bis hoher Beanspruchung. Es bietet fugenlose Oberflächen, Langlebigkeit und die Option rutschhemmender Oberflächen.

EINSATZGEBIETE

- » Parkhäuser
- » Labore
- » Lager- und Lagerflächen
- » Flugzeughangars
- » Supermärkte

Ein System, zwei Optionen für Ihre Projektanforderungen:
Verfügbar in Standard- und **emissionsarmer** Ausführung



RINOLALLROUNDER EP

RINOLALLROUNDER LE

Deckbeschichtung

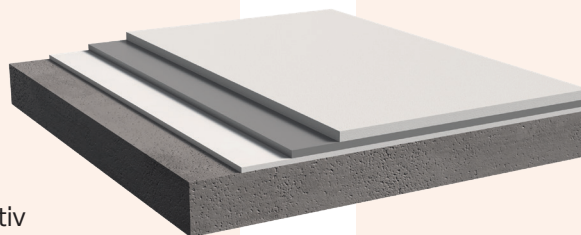
RINOL EP-C523 or
RINOL EP-C527

Ausgleichsschicht

RINOL EP-L300

Grundierung

RINOL EP-P202 oder alternativ
RINOL Epoxid-Grundierung



Selbstverlaufende Deckbeschichtung

RINOL EP-C528

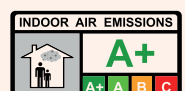
Ausgleichsschicht

RINOL EP-L308

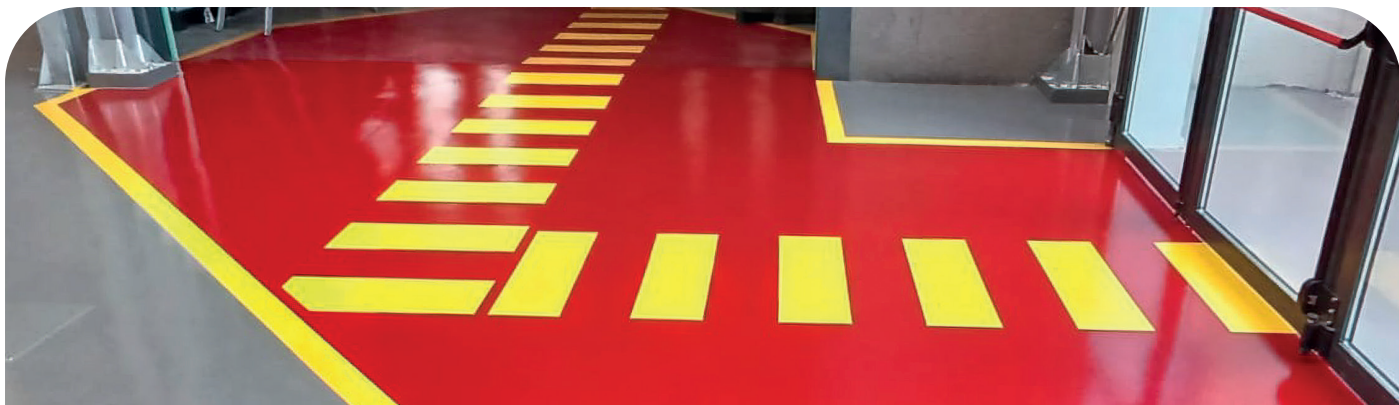
Grundierung

RINOL EP-P218 or
RINOL EP-P228

ZERTIFIZIERUNGEN



* Die Reinraumzertifizierung ist nur gültig, wenn EP-C523 als Deckbeschichtung verwendet wird.



RINOLMORTAR

Es handelt sich um ein mehrlagiges Epoxidharz-Estrichsystem, das für trockene oder nasse Bereiche mit hohem Verkehrsaufkommen konzipiert ist und sich ideal für Industrieböden mit mittlerer bis hoher Beanspruchung eignet. Es bietet Schlag- und Druckfestigkeit, chemische Beständigkeit, Langlebigkeit und anpassbare Rutschfestigkeit und ist somit ideal für sicherheitskritische Umgebungen und Lebensmittelbetriebe geeignet.

EINSATZGEBIETE

- » Flugzeughangars
- » Automobilindustrie
- » Pharmazeutische Industrie
- » Lebensmittel- & Getränke- sowie Verpackungsbereiche
- » Fertigungs- und Industrieanlagen

Ein System, zwei Optionen für Ihre Projektanforderungen:
Verfügbar in Standard- und **emissionsarmer** Ausführung



RINOLMORTAR

Farbige Versiegelung

RINOL EP-C523 or
RINOL EP-C527

Porenverschluss

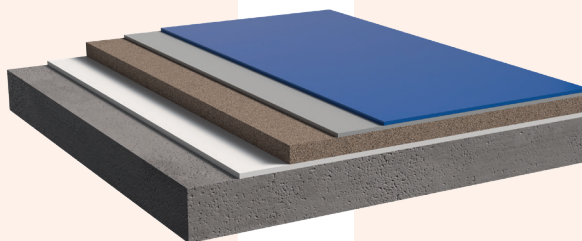
RINOL EP-L300

Kunstharzestrich

RINOL EP-P201 or
RINOL EP-T700
+ RINOL DUROMIX 3

Grundierung

RINOL EP-P202 oder alternativ
RINOL Epoxid-Grundierung



RINOLMORTAR LE

Farbige Versiegelung

RINOL EP-C528 or
RINOL EP-S608

Porenverschluss

RINOL EP-L308

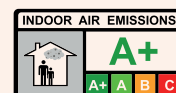
Kunstharzestrich

RINOL EP-P218 +
RINOL DUROMIX 3

Grundierung

RINOL EP-P218 or
RINOL EP-P228

ZERTIFIZIERUNGEN



* Die Reinraumzertifizierung ist nur gültig, wenn EP-C523 als Versiegelung verwendet wird.

* Die Reinraumzertifizierung ist nur gültig, wenn EP-C528 als Versiegelung verwendet wird.



RINOLQCR

Es handelt sich um ein mehrlagiges farbiges Quarz-Epoxidharzsystem, das für trockene oder nasse Bereiche mit mittlerer bis hoher Beanspruchung konzipiert ist. Es bietet chemische Beständigkeit, Langlebigkeit und anpassbare Rutschfestigkeit und ist somit ideal für sicherheitskritische Umgebungen und Lebensmittelbetriebe geeignet.

EINSATZGEBIETE

- » Großküchen
- » Nassverarbeitungsbereiche
- » Kantinen
- » Speisesäle
- » Lebensmittel- und Getränke-, Fertigungs- und Verpackungsbereiche

Ein System, zwei Optionen für Ihre Projektanforderungen:
Verfügbar in Standard- und **emissionsarmer** Ausführung

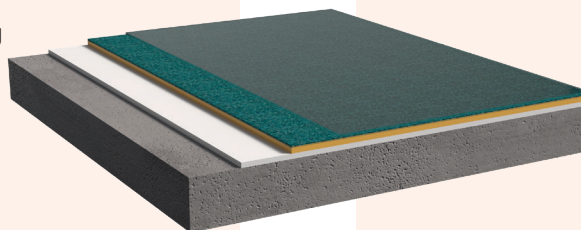


RINOLQCR

RINOLQCR LE

Transparente Versiegelung

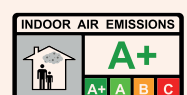
RINOL EP-QC714
Zwischenschicht
RINOL EP-QC212
**Grundierung /
Regulierschicht**
RINOL EP-QC209



Transparente Versiegelung

RINOL EP-T718
Zwischenschicht
RINOL EP-P218
pigmentiert
**Grundierung /
Regulierschicht**
RINOL EP-P218

ZERTIFIZIERUNGEN





RINOLQCR AST

Es handelt sich um ein vierlagiges, mehrlagiges farbiges Quarz-Epoxidharzsystem, das eine sichere elektrostatische Entladung für sensible Umgebungen gewährleistet, geprüft gemäß DIN EN 61340-5-1. Es ist für mittlere bis hohe Beanspruchung ausgelegt.

EINSATZGEBIETE

- » Operationssäle
- » REINRÄUME
- » Kraftwerke
- » ATEX-Bereiche
- » Hubschrauberlandeplätze
- » Elektronikindustrie
- » Transformatoren und Umspannwerke

Ein System, zwei Optionen für Ihre Projektanforderungen:
Verfügbar in Standard- und **emissionsarmer** Ausführung



RINOLQCR AST

Transparente Versiegelung

RINOL EP-QC714

Zwischenschicht

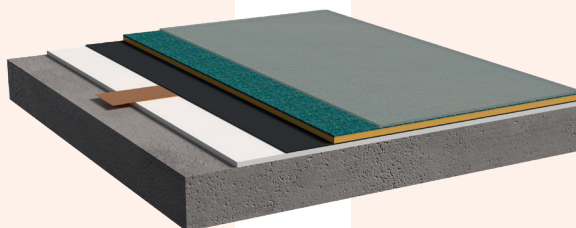
RINOL EP-QC547AS

Leitfähige Schicht

RINOL EP-QC483AS

Grundierung / Regulierschicht

RINOL EP-QC209



Transparente Versiegelung

RINOL EP-T718

Zwischenschicht

RINOL EP-C528AS

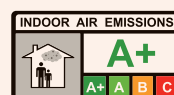
Leitfähige Schicht

RINOL EP-E480 or
RINOL EP-E480AS CH

Grundierung / Regulierschicht

RINOL EP-P218

ZERTIFIZIERUNGEN





RINOL**SOLID**

Es handelt sich um ein mehrlagiges Epoxidharz-Estrichsystem mit farbigem Quarz, das für stark frequentierte Bereiche konzipiert ist. Es bietet Schlag- und Druckfestigkeit, chemische Beständigkeit, Langlebigkeit und anpassbare Rutschfestigkeit und ist somit ideal für sicherheitskritische Umgebungen und Lebensmittelbetriebe geeignet.

EINSATZGEBIETE

- » Labore
- » Supermärkte
- » Parkhäuser
- » Lager- und Lagerflächen

ZERTIFIZIERUNGEN



Farbige Versiegelung

RINOL PU-TS686 or
RINOL PU-TS688

Transparente Versiegelung

RINOL EP-T710

Kunstharzestrich

RINOL EP-T700 +
RINOL QCR farbiger Quarz

Grundierung

RINOL EP-P202 oder alternativ
RINOL Epoxid-Grundierung



RINOLE**TEC V**

Es handelt sich um ein drei- oder vierlagiges Epoxidharzsystem, das eine sichere elektrostatische Entladung für sensible Umgebungen gewährleistet, geprüft gemäß EN 61340-5-1. Es ist für mittlere bis hohe Beanspruchung ausgelegt.

EINSATZGEBIETE

- » Operationssäle
- » REINRÄUME
- » ATEX-Bereiche
- » Batteriewerke
- » Transformatoren und Umspannwerke
- » Elektronikindustrie
- » Kraftwerke

ZERTIFIZIERUNGEN



Cleanroom®
Suitable
Materials

Leitfähiger, selbstnivellierender Decklack

RINOL EP-C549

Leitfähige Schicht mit Kupferband

RINOL EP-E482

Ausgleichsschicht (Optional)

RINOL EP-L300 or
RINOL EP-P206

Grundierung

RINOL EP-P202 oder alternativ
RINOL Epoxid-Grundierung



#RCRFlooringProducts

RINOL





Hochleistungs- Bodenbelagssysteme 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

**Erfahren Sie
mehr über
RINOL-Bodenbeläge**

