

RINOL Food & Beverage

Revêtements de sol hygiéniques 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 en résine continus capables d'offrir des performances 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 étudiés afin de fournir des surfaces durables et aux performances constantes.

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

Ce qui distingue RINOL, c'est son approche intégrée pilotée par le fabricant : les composants du système sont développés, fabriqués et testés, garantissant 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 se positionne aux côtés d'autres marques reconnues tout en restant concentrée 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 and 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 revêtement de sol industriel haute performance pour des environnements exigeants où les performances 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 combinant la conception technique, la capacité système et l'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 le biais d'acquisitions complémentaires, a renforcé la présence internationale et le savoir-faire de RCR Industrial Flooring, en intégrant des décennies d'expérience technique et marché 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 du début à la fin selon un seul critère technique. 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 l'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 pour les systèmes de revêtement de sol en résine haute performance, ROCLAND pour les durcisseurs de surface et les adjuvants pour béton, et PERMABAN pour les joints blindés et les solutions de coffrage. Cette combinaison permet aux clients d'accéder à une gamme plus large de solutions et à un support technique renforcé, tout en préservant la spécialisation propre à chaque marque.

Industrie agroalimentaire et boissons

RINOL développe des solutions conçues pour l'industrie agroalimentaire et des boissons, complexe et fortement réglementée. Dans des environnements où la **continuité opérationnelle**, le **contrôle de l'hygiène** et la **sécurité** sont essentiels, notre approche vise à créer des systèmes fiables qui soutiennent des **processus de production stables et efficaces**. Plutôt que d'adapter des solutions standard, RINOL conçoit en tenant compte des dynamiques spécifiques des installations agroalimentaires et de boissons.

En combinant expertise industrielle et compréhension approfondie des environnements de production alimentaire, RINOL aide les fabricants à maintenir une production constante tout en répondant aux exigences strictes du secteur. Le résultat est un cadre de solutions qui permet de créer des **espaces de production maîtrisés, bien organisés et conformes**, alignés sur les objectifs opérationnels à long terme.



Caractéristiques clés pour la production hygiénique

Les installations agroalimentaires et de boissons nécessitent des solutions qui associent résistance mécanique et normes d'hygiène les plus élevées.

Les systèmes RINOL sont conçus pour offrir une excellente **résistance à l'usure**, aux **produits chimiques** et aux **agents de nettoyage** couramment utilisés dans les environnements de transformation alimentaire, garantissant une stabilité à long terme et des performances fiables. Les propriétés de surface sont conçues pour soutenir la **gestion de l'hygiène** en facilitant le nettoyage et en réduisant les risques de contamination, tout en contribuant à des **conditions de travail sûres** pour les opérateurs.

L'**adaptabilité** est un facteur clé : les solutions RINOL s'intègrent parfaitement dans les zones de production, les lignes de transformation et les zones logistiques, minimisant les temps d'arrêt et soutenant la continuité opérationnelle. La **conformité** aux réglementations internationales en matière de sécurité alimentaire, une sélection rigoureuse des matériaux et l'attention portée à la durabilité complètent une approche axée sur l'efficacité, la sécurité et la valeur durable.

Différentes zones, Différentes priorités

Au sein des installations agroalimentaires et de boissons, chaque zone présente des **exigences opérationnelles et hygiéniques** spécifiques.

Les zones de transformation, les espaces d'emballage, les chambres froides et les zones logistiques nécessitent tous des caractéristiques de performance ciblées. RINOL répond à ces différences en proposant des solutions sur mesure conçues pour correspondre aux priorités fonctionnelles de chaque environnement.

Les zones sèches nécessitent souvent des **surfaces durables et faciles à entretenir**, capables de supporter un trafic régulier et le déplacement des équipements, tandis que les zones humides peuvent exiger une **résistance au glissement** renforcée et une plus grande résistance aux lavages fréquents. Les espaces de stockage, de service et de support peuvent introduire des priorités supplémentaires liées à l'**sécurité**, à la **praticité** et à l'**intensité du nettoyage**. En répondant aux exigences réelles de chaque zone, RINOL aide les producteurs agroalimentaires et de boissons à créer des installations plus efficaces, bien coordonnées et fiables.



Performances hygiéniques et certifications pour les sites agroalimentaires et de boissons

Les certifications fournissent un cadre clair et fiable pour évaluer si un système de revêtement de sol est adapté aux exigences de l'**hygiène**, de la **sécurité** et de la **performance** des environnements agroalimentaires et de boissons. Grâce à des **méthodes d'essai** et des **classifications** reconnues, elles aident à vérifier des caractéristiques essentielles telles que la nettoyabilité, la résistance au glissement, la durabilité, la réaction 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, y compris dans 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 le comportement attendu d'un système dans des conditions réelles d'exploitation. Elles aident à traduire les données techniques en critères de prescription pertinents, facilitant la comparaison des solutions et l'alignement de la sélection des produits sur les besoins de chaque zone.

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

Soutien à la conformité HACCP



Les certifications et les exigences liées au **HACCP** aident à définir 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 **nettoyabilité**, **sécurité**, **durabilité** et conformité dans des conditions d'exploitation exigeantes.

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



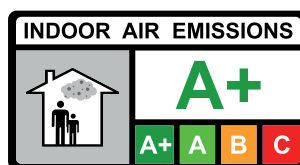
Solutions à faibles émissions pour l'industrie



La **qualité de l'environnement intérieur** est de plus en plus pertinente dans les environnements de transformation et d'emballage. 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 de qualité de l'air intérieur.

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

- 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

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

DOMAINES D'APPLICATION

- » Cuisines industrielles
- » Laboratoires
- » Entrepôts
- » Usines de transformation alimentaire
- » Salles d'emballage
- » Fabrication de produits secs et humides

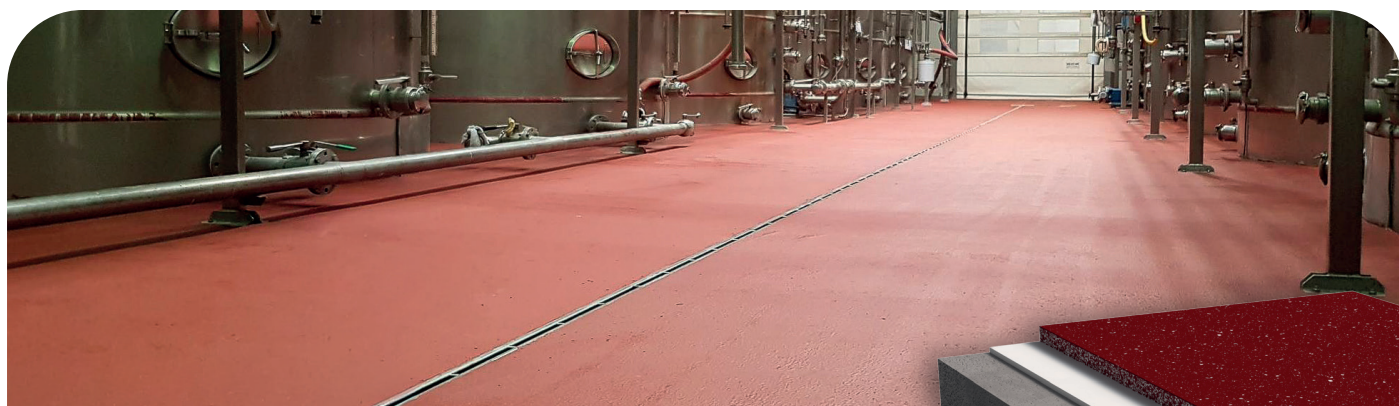
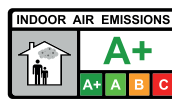
Revêtement autolissant

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 humides tout en étant soumis à de fortes sollicitations mécaniques, thermiques ou chimiques.

DOMAINES D'APPLICATION

- » Cuisines industrielles
- » Laboratoires
- » Entrepôts
- » Usines de transformation alimentaire
- » Salles d'emballage
- » Fabrication de produits secs et humides

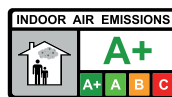
Revêtement mortier

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

Primaire (Optionnel)

RINOLCRETE PU-P250

CERTIFICATIONS





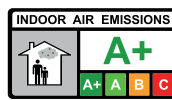
RINOLCRETE ANTI-SLIP

Il s'agit d'un revêtement de sol multicouche haut de gamme à base de résine pour les zones présentant un risque élevé de glissade. Il présente une résistance exceptionnelle à l'abrasion et aux chocs, peut supporter les déversements et écoulements de liquides et reste efficace même dans des conditions de congélation.

DOMAINES D'APPLICATION

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

CERTIFICATIONS



Finition

RINOLCRETE PU-C565

Revêtement autolissant

RINOLCRETE PU-C560

Primaire (Optionnel)

RINOLCRETE PU-P250



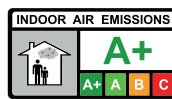
RINOLCRETE CONDUCTIVE

Il s'agit d'un système polyuréthane-ciment en trois couches qui associe une dissipation électrostatique sûre pour les environnements sensibles, testée conformément aux normes DIN EN 1081 et DIN EN 61340, à une résistance chimique et thermique élevée. Idéal pour un usage moyen à intensif.

DOMAINES D'APPLICATION

- » Entrepôts et logistique
- » Chambres froides et zones réfrigérées
- » Industrie électronique
- » Industrie chimique et pharmaceutique
- » Usines de transformation agroalimentaire et de boissons
- » Industrie aérospatiale et aéronautique

CERTIFICATIONS



Revêtement autolissant

RINOLCRETE PU-C560 AS

Couche conductrice avec ruban de cuivre

RINOL EP-E480

Primaire

RINOLCRETE PU-P250



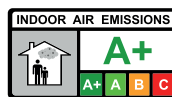
RINOLCRETE CONDUCTIVE ANTI-SLIP

Il s'agit d'un système polyuréthane-ciment en quatre couches qui associe une dissipation électrostatique sûre pour les environnements sensibles, testée conformément aux normes DIN EN 1081 et DIN EN 61340, à une résistance chimique et thermique élevée. Idéal pour un usage moyen à intensif.

DOMAINES D'APPLICATION

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

CERTIFICATIONS



Couche de finition
RINOLCRETE PU-C565

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

Couche conductrice avec ruban de cuivre
RINOL EP-E480

Primaire
RINOLCRETE PU-P250



RINOLSEALING CR

Il s'agit d'un système de scellement sans joint idéal pour les sols industriels à sollicitation légère à moyenne. Le système durcit et protège les surfaces, offrant une fixation des poussières, une résistance chimique et une application sans joint, avec l'option d'une finition antidérapante lorsque nécessaire.

DOMAINES D'APPLICATION

- » CLEANROOM
- » Usines de batteries
- » Bassins de rétention secondaire
- » Installations chimiques et pharmaceutiques

CERTIFICATIONS



Cleanroom®
Suitable
Materials

Scellant
RINOL EP-C529

Primaire
RINOL EP-P202 ou apprêt époxy RINOL alternatif



RINOL STANDARD CR

Il s'agit d'un système de revêtement époxy en deux couches, résistant aux produits chimiques, idéal pour les sols industriels à sollicitation moyenne à intensive. Il offre des finitions sans joint, une grande durabilité, ainsi qu'une surface lisse et facile à nettoyer.

DOMAINES D'APPLICATION

- » Sites de production
- » Hangars aéronautiques
- » Laboratoires
- » Industrie chimique et pharmaceutique
- » Entrepôts et zones de stockage

CERTIFICATIONS

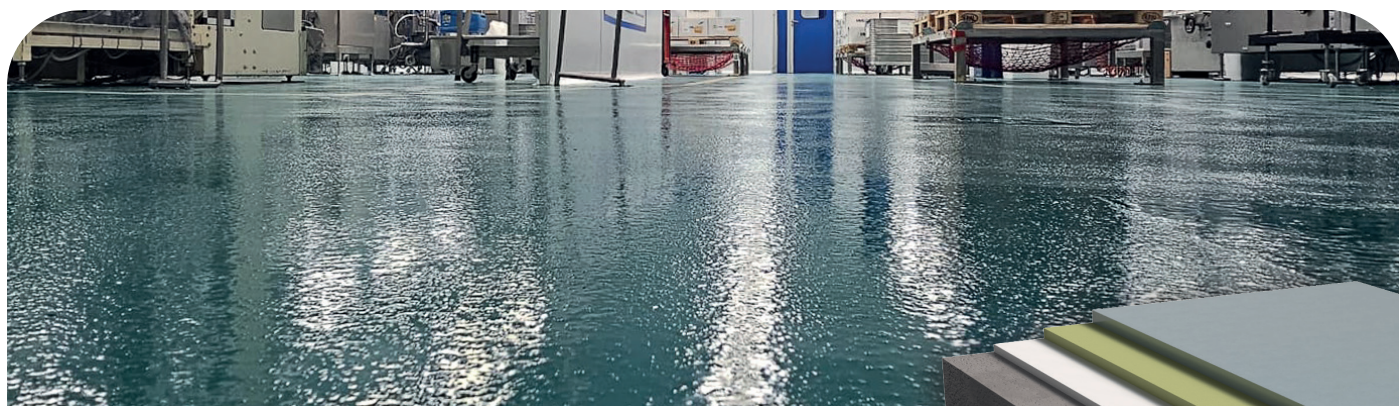


Couche de finition

RINOL EP-C529

Primaire

RINOL EP-P202 ou apprêt époxy RINOL alternatif



RINOL ALLROUNDER CR

Il s'agit d'un système de revêtement époxy en trois couches idéal pour les sols à sollicitation moyenne à intensive exposés aux agents chimiques. Il offre des finitions sans joint, de la durabilité et l'option de surfaces antidérapantes.

DOMAINES D'APPLICATION

- » Zones chimiques et pharmaceutiques
- » CLEANROOM
- » Usines de batteries
- » Bassins de rétention secondaire

CERTIFICATIONS



Couche de finition

RINOL EP-C529

Couche de ragréage

RINOL EP-L300

Primaire

RINOL EP-P202 ou apprêt époxy RINOL alternatif



RINOLSEALING

Il s'agit d'un système de scellement sans joint idéal pour les sols industriels à sollicitation légère à moyenne. Le système durcit et protège les surfaces, offrant une fixation des poussières et une application sans joint, avec l'option de surfaces antidérapantes.

DOMAINES D'APPLICATION

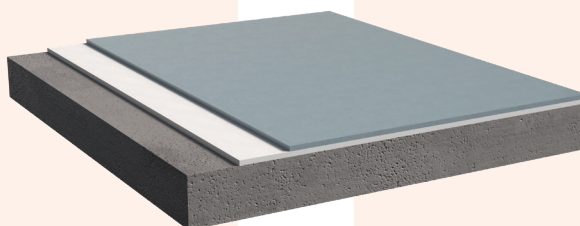
- » Entrepôts et zones de stockage
- » Garages et parkings
- » Zones piétonnes

Un système, deux options pour répondre aux besoins de votre projet :
Disponible en versions standard et à **faibles émissions**



RINOLSEALING

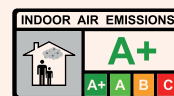
Scellant
RINOL EP-S600 ou
RINOL EP-C527
Primaire
RINOL EP-P202 ou apprêt
époxy RINOL alternatif



RINOLSEALING LE

Scellant
RINOL EP-S608
Primaire
RINOL EP-P218 ou
RINOL EP-P228

CERTIFICATIONS





RINOL**STANDARD**

Il s'agit d'un système de revêtement époxy en deux couches idéal pour les sols industriels à sollicitation moyenne à intensive. Il offre des finitions sans joint, de la durabilité, ainsi qu'une surface lisse et facile à nettoyer.

DOMAINES D'APPLICATION

- » Sites de production
- » Laboratoires
- » Supermarchés
- » Hangars aéronautiques
- » Entrepôts et zones de stockage

Un système, deux options pour répondre aux besoins de votre projet :
Disponible en versions standard et à **faibles émissions**



RINOL**STANDARD**

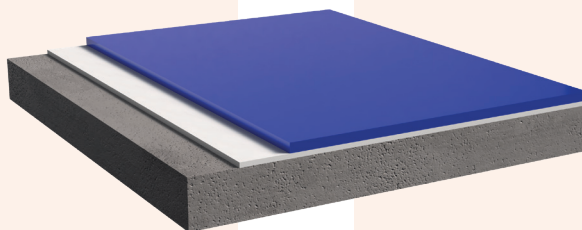
RINOL**STANDARD LE**

Couche de finition

RINOL EP-C523 ou
RINOL EP-C527

Primaire

RINOL EP-P202 ou apprêt
époxy RINOL alternatif



Couche de finition

RINOL EP-C528

Primaire

RINOL EP-P218 ou
RINOL EP-P228

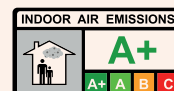
CERTIFICATIONS



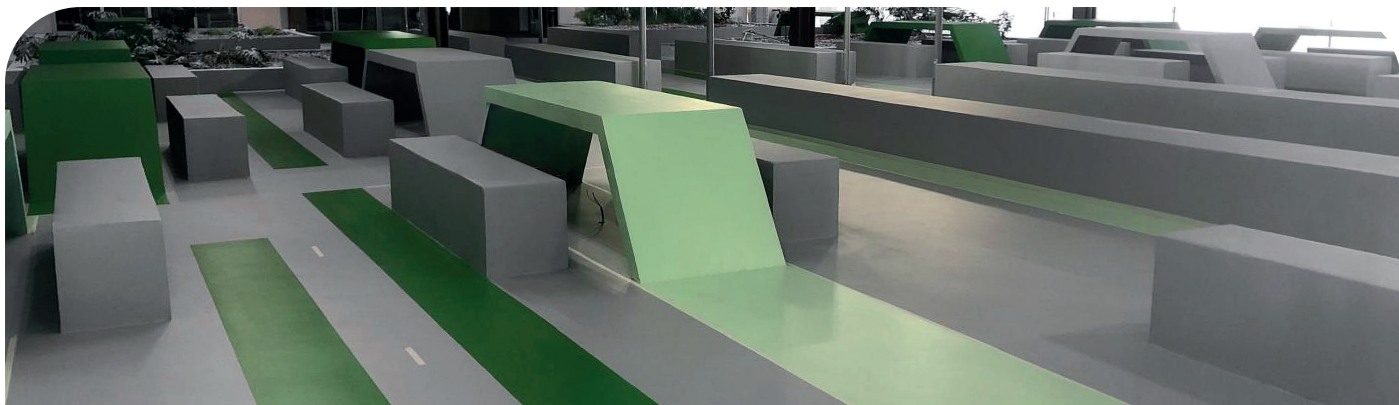
Cleanroom®
Suitable
Materials



Cleanroom®
Suitable
Materials



* La certification CLEANROOM est valable uniquement lorsque EP-C523 est utilisé comme couche de finition.



RINOLALLROUNDER EP

Il s'agit d'un système de revêtement époxy en trois couches idéal pour les sols à sollicitation moyenne à intensive. Il offre des finitions sans joint, de la durabilité et l'option de surfaces antidérapantes.

DOMAINES D'APPLICATION

- » Parkings
- » Laboratoires
- » Entrepôts et zones de stockage
- » Hangars aéronautiques
- » Supermarchés

Un système, deux options pour répondre aux besoins de votre projet :
Disponible en versions standard et à **faibles émissions**



RINOLALLROUNDER EP

RINOLALLROUNDER LE

Couche de finition

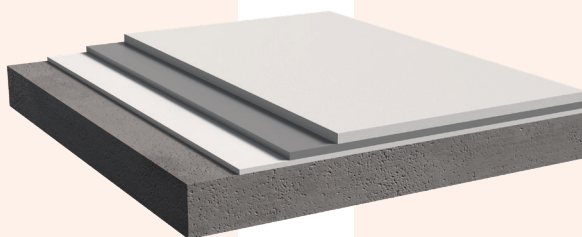
RINOL EP-C523 ou
RINOL EP-C527

Couche de ragréage

RINOL EP-L300

Primaire

RINOL EP-P202 ou apprêt
époxy RINOL alternatif



Couche de finition autolissante

RINOL EP-C528

Couche de ragréage

RINOL EP-L308

Primaire

RINOL EP-P218 ou
RINOL EP-P228

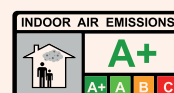
CERTIFICATIONS



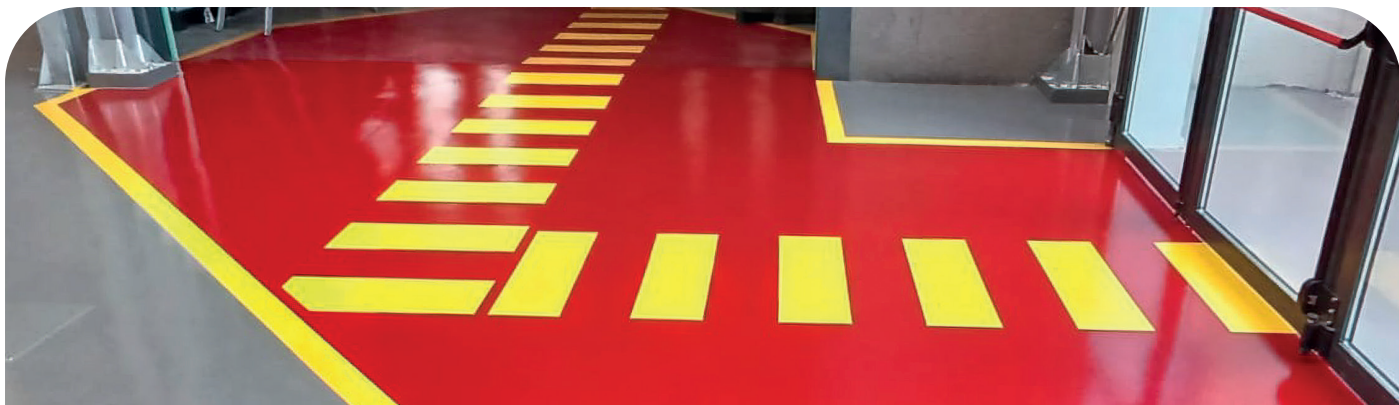
Cleanroom®
Suitable
Materials



Cleanroom®
Suitable
Materials



* La certification CLEANROOM est valable uniquement lorsque EP-C523 est utilisé comme couche de finition.



RINOLMORTAR

Il s'agit d'un système de chape époxy multicouche conçu pour les zones sèches ou humides à fort trafic, idéal pour les sols industriels à sollicitation moyenne à intensive. Il offre une résistance aux chocs et à la compression, une résistance chimique, de la durabilité et une résistance au glissement personnalisable, ce qui le rend idéal pour les environnements critiques en matière de sécurité et les installations alimentaires.

DOMAINES D'APPLICATION

- » Hangars
aéronautiques
» Industrie automobile
- » Industrie pharmaceutique
» Zones agroalimentaires, de
boissons et d'emballage
- » Installations de fabrication et sites
industriels

Un système, deux options pour répondre aux besoins de votre projet :
Disponible en versions standard et à **faibles émissions**



RINOLMORTAR

Scellant coloré

RINOL EP-C523 ou
RINOL EP-C527

Bouche-pores

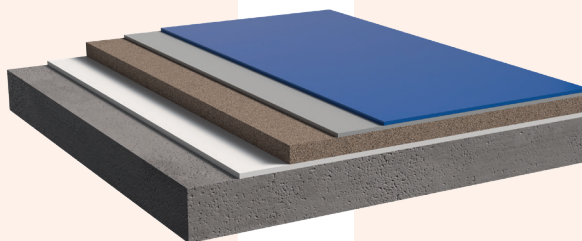
RINOL EP-L300

Chape résine

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

Primaire

RINOL EP-P202 ou apprêt
époxy RINOL alternatif



RINOLMORTAR LE

Scellant coloré

RINOL EP-C528 ou
RINOL EP-S608

Bouche-pores

RINOL EP-L308

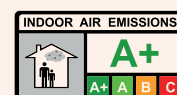
Chape résine

RINOL EP-P218 +
RINOL DUROMIX 3

Primaire

RINOL EP-P218 ou
RINOL EP-P228

CERTIFICATIONS



* La certification CLEANROOM est valable uniquement lorsque EP-C523 est utilisé comme scellant.

* La certification CLEANROOM est valable uniquement lorsque EP-C528 est utilisé comme scellant.



RINOLQCR

Il s'agit d'un système époxy multicouche à quartz coloré conçu pour les zones sèches ou humides à trafic moyen à intense. Il offre une résistance chimique, de la durabilité et une résistance au glissement personnalisable, ce qui le rend idéal pour les environnements critiques en matière de sécurité et les installations alimentaires.

DOMAINES D'APPLICATION

- » Cuisines professionnelles
- » Zones de transformation humides
- » Cantines
- » Salles à manger
- » Zones agroalimentaires, de fabrication et d'emballage

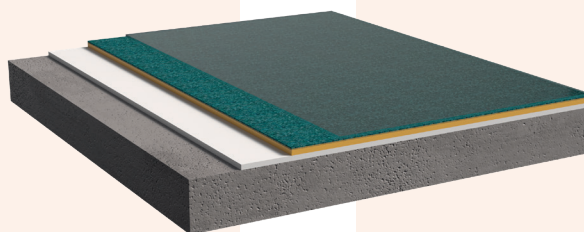
Un système, deux options pour répondre aux besoins de votre projet :
Disponible en versions standard et à **faibles émissions**



RINOLQCR

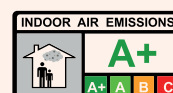
RINOLQCR LE

Scellant transparent
RINOL EP-QC714
Couche intermédiaire
RINOL EP-QC212
Primaire /
Couche de régulation
RINOL EP-QC209



Scellant transparent
RINOL EP-T718
Couche intermédiaire
RINOL EP-P218
Pigmenté
Primaire /
Couche de régulation
RINOL EP-P218

CERTIFICATIONS





RINOLQCR AST

Il s'agit d'un système époxy à quartz coloré multicouche en quatre couches qui assure une dissipation électrostatique sûre pour les environnements sensibles, testé conformément à la norme DIN EN 61340-5-1. Il est conçu pour un usage moyen à intensif.

DOMAINES D'APPLICATION

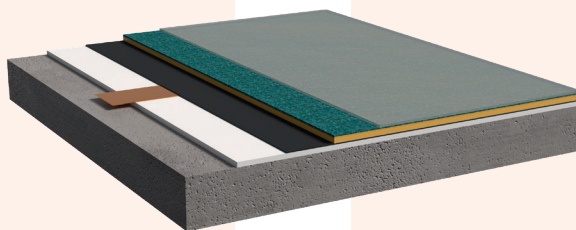
- » Blocs opératoires
- » ZONES ATEX
- » Transformateurs et sous-stations
- » CLEANROOM
- » Héliports
- » Centrales électriques
- » Industrie électronique

Un système, deux options pour répondre aux besoins de votre projet :
Disponible en versions standard et à **faibles émissions**



RINOLQCR AST

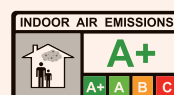
Scellant transparent
RINOL EP-QC714
Couche intermédiaire
RINOL EP-QC547AS
Couche conductrice
RINOL EP-QC483AS
**Primaire /
Couche de régulation**
RINOL EP-QC209



RINOLQCR AST LE

Scellant transparent
RINOL EP-T718
Couche intermédiaire
RINOL EP-C528AS
Couche conductrice
RINOL EP-E480 ou
RINOL EP-E480AS CH
**Primaire /
Couche de régulation**
RINOL EP-P218

CERTIFICATIONS





RINOL**SOLID**

Il s'agit d'un système de chape époxy multicouche avec quartz coloré, conçu pour les zones à fort trafic. Il offre une résistance aux chocs et à la compression, une résistance chimique, de la durabilité et une résistance au glissement personnalisable, ce qui le rend idéal pour les environnements critiques en matière de sécurité et les installations alimentaires.

DOMAINES D'APPLICATION

- » Laboratoires
- » Supermarchés
- » Parkings
- » Entrepôts et zones de stockage

CERTIFICATIONS



Scellant coloré

RINOL PU-TS686 ou
RINOL PU-TS688

Scellant transparent

RINOL EP-T710

Chape résine

RINOL EP-T700 +
RINOL QCR Quartz coloré

Primaire

RINOL EP-P202 ou apprêt
époxy RINOL alternatif



RINOLETEC **V**

Il s'agit d'un système époxy en trois ou quatre couches qui assure une dissipation électrostatique sûre pour les environnements sensibles, testé conformément à la norme EN 61340-5-1. Il est conçu pour un usage moyen à intensif.

DOMAINES D'APPLICATION

- » Blocs opératoires
- » CLEANROOM
- » Zones ATEX
- » Usines de batteries
- » Transformateurs et sous-stations
- » Industrie électronique
- » Centrales électriques

CERTIFICATIONS



Cleanroom®
Suitable
Materials

Couche de finition autolissante conductrice

RINOL EP-C549

Couche conductrice avec ruban de cuivre

RINOL EP-E482

Couche de ragréage (Optionnel)

RINOL EP-L300 ou
RINOL EP-P206

Primaire

RINOL EP-P202 ou apprêt
époxy RINOL alternatif



#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, Italy

**Découvrez les solutions
de revêtement de sol**

RINOL

