

RINOL Food & Beverage

Pavimentazioni igieniche per ambienti esigenti





Fondata in Germania oltre 60 anni fa, RINOL è nata con una missione chiara: sviluppare sistemi di pavimentazione continua in resina capaci di offrire prestazioni affidabili negli ambienti industriali più esigenti. Nel corso dei decenni, il brand ha costruito una solida reputazione tra le aziende che non possono permettersi fermi operativi, combinando esperienza di lungo periodo, attività costante di ricerca e sviluppo e dettagli applicativi attentamente progettati per realizzare superfici durevoli e dalle prestazioni costanti.

Oltre ai prodotti, RINOL supporta i clienti durante l'intero progetto, offrendo consulenza e assistenza specialistica per rispondere alle reali esigenze operative.

Ciò che distingue RINOL è il suo approccio integrato e guidato dal produttore: i componenti dei sistemi vengono sviluppati, prodotti e testati, garantendo qualità costante, rapida disponibilità e prestazioni affidabili in diverse applicazioni. Oggi, come parte del gruppo RCR Industrial Flooring, RINOL affianca altri brand consolidati, mantenendo al tempo stesso il proprio focus su soluzioni di pavimentazione ad alte prestazioni, progettate per ambienti esigenti.

RINOL è inoltre tra le soluzioni più ampiamente certificate della sua categoria: l'organizzazione opera secondo standard di gestione riconosciuti a livello internazionale (ISO 9001, ISO 14001 and ISO 45001), e diversi prodotti RINOL sono certificati per soddisfare rigorosi requisiti di prestazione e sicurezza in applicazioni specifiche.

RCR Industrial Flooring

RCR Industrial Flooring è un gruppo internazionale che offre soluzioni di pavimentazione industriale ad alte prestazioni per ambienti esigenti, dove prestazioni e affidabilità sono fondamentali, in un'ampia gamma di settori e applicazioni. Fondato nel 2006 attraverso l'integrazione di competenze europee consolidate nel tempo, il gruppo nasce per offrire un approccio più completo, capace di combinare 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 nuovi mercati, 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 nel settore delle pavimentazioni industriali.

Ciò che oggi definisce RCR Industrial Flooring è il modello ALL IN ONE: una soluzione completa per la pavimentazione, gestita dall'inizio alla fine secondo un unico criterio tecnico. Attraverso le sue tre Divisioni (**Services, Products & Applications**) il gruppo è in grado di supportare l'intero processo, dalla progettazione e ingegneria alla fornitura di materiali di alta qualità e all'installazione specializzata, garantendo coerenza, controllo della qualità e risultati affidabili anche nei progetti più complessi.

All'interno 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 armati e nelle soluzioni per casseri. Questa combinazione offre ai clienti l'accesso a una gamma più ampia di soluzioni e a un supporto tecnico più solido, preservando al tempo stesso la specializzazione di ciascun brand.

Industria alimentare e delle bevande

RINOL sviluppa soluzioni concepite per il complesso e altamente regolamentato settore Food & Beverage. In ambienti in cui **continuità operativa, controllo dell'igiene e sicurezza** sono essenziali, il nostro approccio si concentra sulla creazione di sistemi affidabili, in grado di supportare **processi produttivi stabili ed efficienti**. Anziché adattare soluzioni standard, RINOL progetta tenendo conto delle dinamiche specifiche degli impianti food & beverage.

Combinando competenza industriale e una profonda conoscenza degli ambienti di produzione alimentare, RINOL supporta i produttori nel mantenere una produzione costante, rispondendo al tempo stesso alle rigorose aspettative del settore. Il risultato è un quadro di soluzioni che consente di creare **spazi produttivi controllati, ben organizzati e conformi**, allineati con gli obiettivi operativi di lungo periodo.



Caratteristiche chiave per ambienti di produzione igienici

Gli impianti food & beverage richiedono soluzioni capaci di combinare resistenza meccanica e i più elevati standard igienici.

I sistemi RINOL sono progettati per offrire un'eccellente **resistenza all'usura, agli agenti chimici e ai detergenti** comunemente utilizzati negli ambienti di lavorazione alimentare, garantendo stabilità nel lungo periodo e prestazioni affidabili. Le proprietà della superficie sono studiate per supportare la **gestione dell'igiene** facilitando la pulizia e riducendo i rischi di contaminazione, contribuendo al contempo a **condizioni di lavoro sicure** per gli operatori.

L'**adattabilità** è un fattore chiave: le soluzioni RINOL si integrano perfettamente nelle aree di produzione, nelle linee di processo e nelle zone logistiche, riducendo al minimo i tempi di fermo e supportando la continuità operativa. La **conformità** alle normative internazionali sulla sicurezza alimentare, l'attenta selezione dei materiali e l'attenzione alla sostenibilità completano un approccio focalizzato su efficienza, sicurezza e valore duraturo.

Aree Differenti, Priorità Differenti

All'interno degli stabilimenti alimentari e delle bevande, ogni area presenta specifici **requisiti operativi e igienici**.

Zone di lavorazione, aree di confezionamento, celle frigorifere e spazi logistici richiedono tutte caratteristiche prestazionali mirate. RINOL risponde a queste differenze offrendo soluzioni su misura, progettate per adattarsi alle priorità funzionali di ogni ambiente.

Le aree asciutte richiedono spesso **superfici durevoli e facili da mantenere**, in grado di supportare il traffico regolare e la movimentazione delle attrezzature, mentre le zone umide possono richiedere una maggiore **resistenza allo scivolamento** e una più elevata resistenza ai frequenti lavaggi. Gli spazi di stoccaggio, servizio e supporto possono introdurre ulteriori priorità legate a **sicurezza, praticità e intensità delle pulizie**. Rispondendo alle reali esigenze di ogni area, RINOL aiuta i produttori del food & beverage a creare impianti più efficienti, ben coordinati e affidabili.



Prestazioni igieniche e certificazioni per stabilimenti alimentari e delle bevande

Le certificazioni forniscono un quadro chiaro e affidabile per valutare se un sistema di pavimentazione è adatto ai requisiti di **igiene, sicurezza e prestazioni** degli ambienti food and beverage. Attraverso **metodi di prova e classificazioni** riconosciuti, aiutano a verificare caratteristiche essenziali quali pulibilità, 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 chiave, comprese le aree gestite secondo i principi HACCP.

In questo contesto, le certificazioni non devono essere considerate semplici etichette, ma strumenti pratici per valutare come ci si aspetta che un sistema si comporti in reali condizioni operative. Aiutano a tradurre i dati tecnici in criteri di specifica significativi, rendendo più semplice confrontare le soluzioni e allineare la selezione del prodotto alle esigenze di ciascuna area.

Per progettisti, applicatori e utenti finali, questo 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**.

A supporto della conformità HACCP



Le certificazioni e i requisiti correlati all'HACCP aiutano a definire se un sistema di pavimentazione è **idoneo per aree di produzione igienica**. Forniscono un chiaro riferimento per valutare le prestazioni in termini di **pulibilità, sicurezza, durabilità** e conformità in condizioni operative esigenti.

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



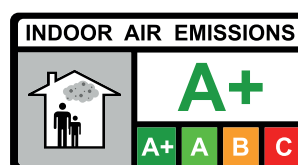
Soluzioni a basse emissioni per l'industria



La **qualità ambientale interna** è sempre più rilevante negli ambienti di lavorazione e confezionamento. Per questo motivo, i sistemi RINOL selezionati utilizzano prodotti certificati secondo **Eurofins Indoor Air Comfort Gold**, combinando tecnologia per pavimentazioni ad alte prestazioni con emissioni **molto basse di VOC** e **conformità certificata** ai principali requisiti di qualità dell'aria interna.

Di seguito è riportato il portafoglio delle certificazioni che possono supportare la specifica, ove richiesto:

- 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

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

AREE DI APPLICAZIONE

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

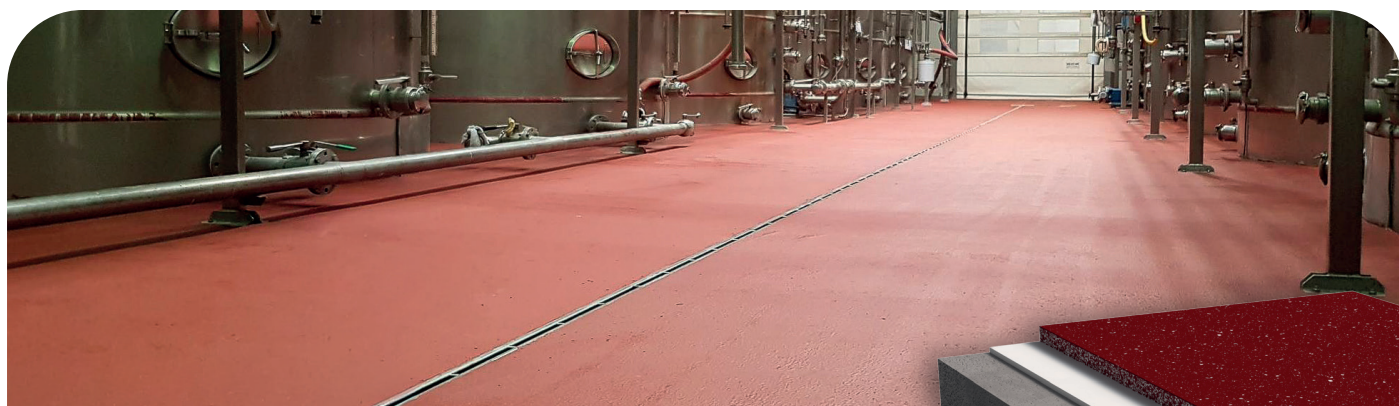
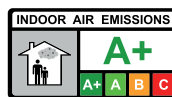
Rivestimento autolivellante

RINOLCRETE PU-C560

Primer

RINOLCRETE PU-P250

CERTIFICAZIONI



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 allo stesso tempo soggetti a elevate sollecitazioni meccaniche, termiche o chimiche.

AREE DI APPLICAZIONE

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

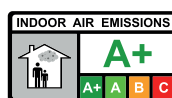
Rivestimento in malta

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

Primer (Opzionale)

RINOLCRETE PU-P250

CERTIFICAZIONI





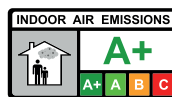
RINOLCRETE ANTI-SLIP

È un rivestimento per pavimenti premium multistrato a base di resina per aree con elevato rischio di scivolamento. Presenta un'eccellente resistenza sia all'abrasione sia agli urti, può sopportare sversamenti e scarichi di liquidi e mantiene la propria efficacia anche in condizioni di congelamento.

AREE DI APPLICAZIONE

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

CERTIFICAZIONI



Finitura

RINOLCRETE PU-C565

Rivestimento autolivellante

RINOLCRETE PU-C560

Primer (Opzionale)

RINOLCRETE PU-P250



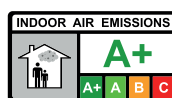
RINOLCRETE CONDUCTIVE

È un sistema poliuretanico-cemento a tre strati che combina una sicura dissipazione elettrostatica per ambienti sensibili, testata in conformità con DIN EN 1081 e DIN EN 61340, con 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 lavorazione food and beverage
- » Industria aerospaziale e aeronautica

CERTIFICAZIONI



Rivestimento autolivellante

RINOLCRETE PU-C560 AS

Strato conduttivo con nastro in rame

RINOL EP-E480

Primer

RINOLCRETE PU-P250



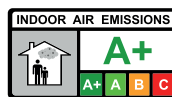
RINOLCRETE CONDUCTIVE ANTI-SLIP

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

AREE DI APPLICAZIONE

- » Celle frigorifere e aree refrigerate
- » Magazzini e logistica
- » Industria chimica e farmaceutica
- » Impianti di lavorazione food and beverage
- » Industria aerospaziale e aeronautica

CERTIFICAZIONI



Strato di Finitura
RINOLCRETE PU-C565

Strato intermedio conduttivo

RINOLCRETE PU-C560 AS
with RINOL QS AST spolvero

Strato conduttivo con nastro in rame

RINOL EP-E480

Primer

RINOLCRETE PU-P250



RINOLSEALING CR

È un sistema sigillante senza giunti ideale per pavimenti industriali con utilizzo da leggero a medio. Il sistema indurisce e protegge le superfici, offrendo legatura della polvere, resistenza chimica e applicazione senza giunti, con l'opzione di una finitura antiscivolo ove richiesta.

AREE DI APPLICAZIONE

- » CLEANROOM
- » Stabilimenti di batterie
- » Bacini di contenimento secondario
- » Impianti chimici e farmaceutici

CERTIFICAZIONI



Cleanroom®
Suitable
Materials

Sigillante

RINOL EP-C529

Primer

RINOL EP-P202 o primer epossidico RINOL alternativo



RINOL STANDARD CR

È un sistema di rivestimento epossidico a due strati, resistente agli agenti chimici, ideale per pavimenti industriali con utilizzo da medio a gravoso. Offre finiture senza giunti, durabilità e una superficie liscia e facile da pulire.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Impianti di produzione
- » Hangar per aeromobili
- » Laboratori
- » Magazzini a grande altezza
- » Industria chimica e farmaceutica
- » Magazzini e aree di stoccaggio

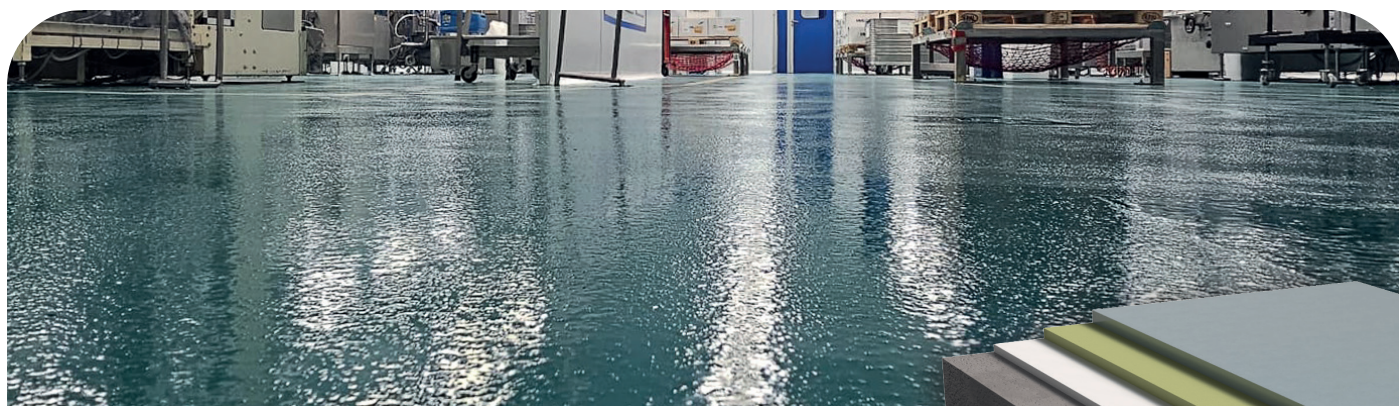
Strato di Finitura

RINOL EP-C529

Primer

RINOL EP-P202 o primer epossidico RINOL alternativo

CERTIFICAZIONI



RINOL ALLROUNDER CR

È un sistema di rivestimento epossidico a tre strati ideale per pavimenti con utilizzo da medio a gravoso esposti ad agenti chimici. Offre finiture senza giunti, durabilità e l'opzione di superfici antiscivolo.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Aree chimiche e farmaceutiche
- » CLEANROOM
- » Stabilimenti di batterie
- » Bacini di contenimento secondario

Strato di Finitura

RINOL EP-C529

Strato di livellamento

RINOL EP-L300

Primer

RINOL EP-P202 o primer epossidico RINOL alternativo

CERTIFICAZIONI





RINOLSEALING

È un sistema sigillante senza giunti ideale per pavimenti industriali con utilizzo da leggero a medio. Il sistema indurisce e protegge le superfici, offrendo legatura della polvere e applicazione senza giunti, con l'opzione di superfici antiscivolo.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Magazzini e aree di stoccaggio
- » Garage e parcheggi
- » Aree pedonali

Un sistema, due opzioni per soddisfare le esigenze del tuo progetto:
Disponibile nelle versioni standard e a **basse emissioni**



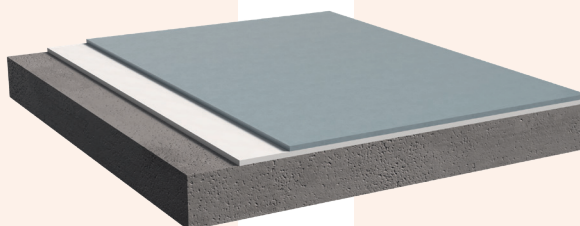
RINOLSEALING

Sigillante

RINOL EP-S600 o
RINOL EP-C527

Primer

RINOL EP-P202 o primer
epossidico RINOL alternativo



RINOLSEALING LE

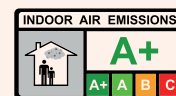
Sigillante

RINOL EP-S608

Primer

RINOL EP-P218 o
RINOL EP-P228

CERTIFICAZIONI





RINOL**STANDARD**

È un sistema di rivestimento epossidico a due strati ideale per pavimenti industriali con utilizzo da medio a gravoso. Offre finiture senza giunti, durabilità e una superficie liscia e facile da pulire.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Impianti di produzione
- » Laboratori
- » Supermercati
- » Hangar per aeromobili
- » Magazzini e aree di stoccaggio

Un sistema, due opzioni per soddisfare le esigenze del tuo progetto:
Disponibile nelle versioni **standard** e a **basse emissioni**



RINOL**STANDARD**

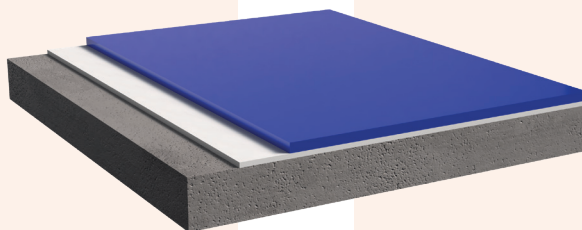
RINOL**STANDARD LE**

Strato di Finitura

RINOL EP-C523 o
RINOL EP-C527

Primer

RINOL EP-P202 o primer
epossidico RINOL alternativo



Strato di Finitura

RINOL EP-C528

Primer

RINOL EP-P218 o
RINOL EP-P228

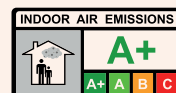
CERTIFICAZIONI



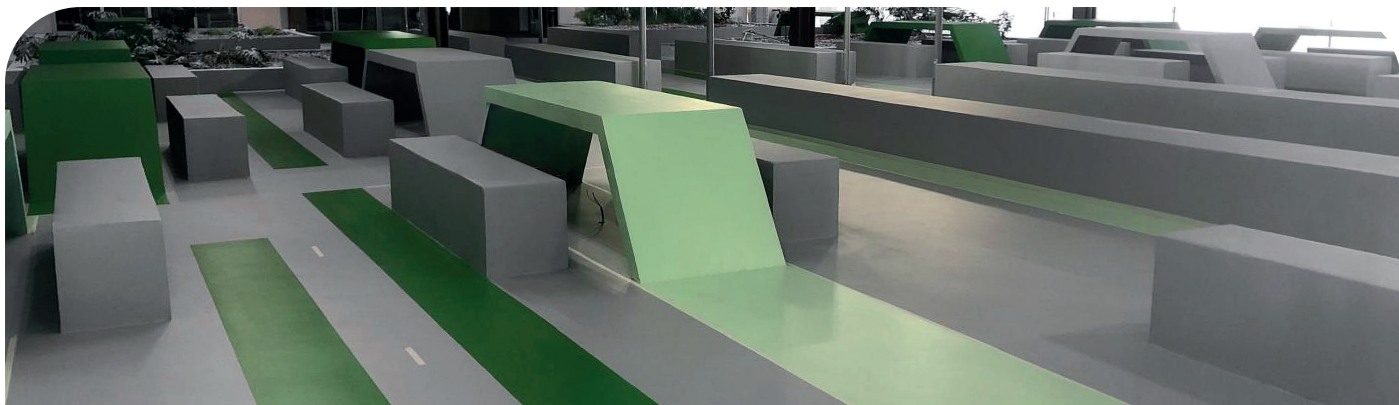
Cleanroom®
Suitable
Materials



Cleanroom®
Suitable
Materials



* La certificazione CLEANROOM è valida solo quando EP-C523 è utilizzato come Top Coat.



RINOLALLROUNDER EP

È un sistema di rivestimento epossidico a tre strati ideale per pavimenti con utilizzo da medio a gravoso. Offre finiture senza giunti, durabilità e l'opzione di superfici antiscivolo.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Parcheggi
- » Magazzini e aree di stoccaggio
- » Supermercati
- » Laboratori
- » Hangar per aeromobili

Un sistema, due opzioni per soddisfare le esigenze del tuo progetto:
Disponibile nelle versioni standard e a **basse emissioni**



RINOLALLROUNDER EP

RINOLALLROUNDER LE

Strato di Finitura

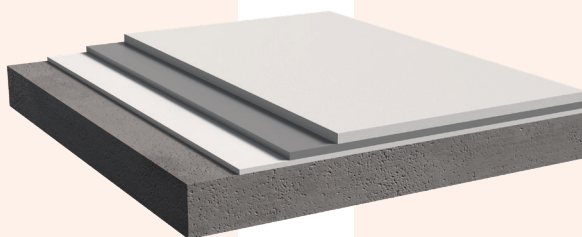
RINOL EP-C523 o
RINOL EP-C527

Strato di livellamento

RINOL EP-L300

Primer

RINOL EP-P202 o primer
epossidico RINOL alternativo



Top Coat autolivellante

RINOL EP-C528

Strato di livellamento

RINOL EP-L308

Primer

RINOL EP-P218 o
RINOL EP-P228

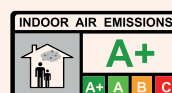
CERTIFICAZIONI



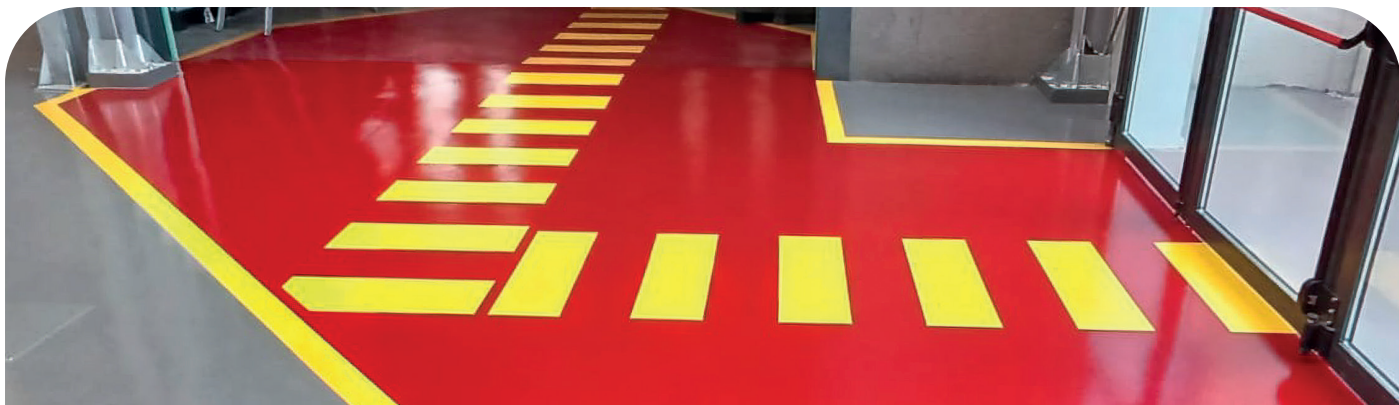
Cleanroom®
Suitable
Materials



Cleanroom®
Suitable
Materials



* La certificazione CLEANROOM è valida solo quando EP-C523 è utilizzato come Top Coat.



RINOLMORTAR

È un sistema epossidico multistrato a spatola, progettato per aree asciutte o umide ad alto traffico, ideale per pavimenti industriali con utilizzo da medio a gravoso. Offre resistenza all'urto e alla compressione, resistenza chimica, durabilità e resistenza allo scivolamento personalizzabile, rendendolo ideale per ambienti critici per la sicurezza e strutture alimentari.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Hangar per aeromobili
- » Industria automobilistica
- » Industria farmaceutica
- » Aree food & beverage e confezionamento
- » Impianti manifatturieri e industriali

Un sistema, due opzioni per soddisfare le esigenze del tuo progetto:
Disponibile nelle versioni standard e a **basse emissioni**



RINOLMORTAR

Sigillante colorato

RINOL EP-C523 o
RINOL EP-C527

Rasante chiudiporo

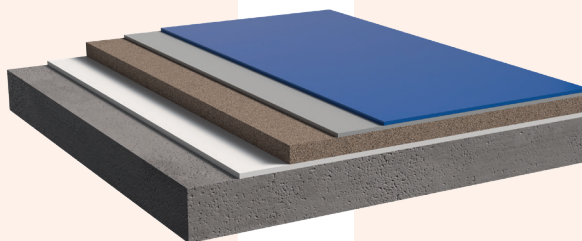
RINOL EP-L300

Massetto in resina

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

Primer

RINOL EP-P202 o primer
epossidico RINOL alternativo



RINOLMORTAR LE

Sigillante colorato

RINOL EP-C528 o
RINOL EP-S608

Rasante chiudiporo

RINOL EP-L308

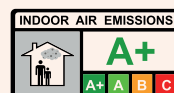
Massetto in resina

RINOL EP-P218 +
RINOL DUROMIX 3

Primer

RINOL EP-P218 o
RINOL EP-P228

CERTIFICAZIONI



* La certificazione CLEANROOM è valida solo quando EP-C523 è utilizzato come Sigillante.

* La certificazione CLEANROOM è valida solo quando EP-C528 è utilizzato come Sigillante.



RINOLQCR

È un sistema epossidico multistrato a base di quarzo colorato, progettato per aree asciutte o umide con traffico da medio a intenso. Offre resistenza chimica, durabilità e resistenza allo scivolamento personalizzabile, rendendolo ideale per ambienti critici per la sicurezza e strutture alimentari.

AREE DI APPLICAZIONE

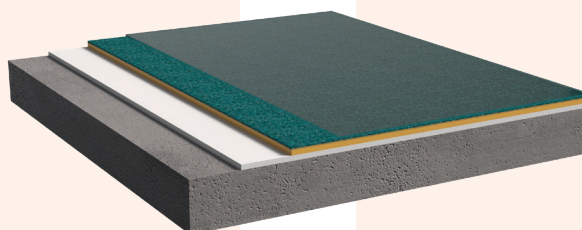
- » Cucine commerciali
- » Aree di lavorazione a umido
- » Mense
- » Sale da pranzo
- » Aree food and beverage, di produzione e confezionamento

Un sistema, due opzioni per soddisfare le esigenze del tuo progetto:
Disponibile nelle versioni standard e a **basse emissioni**



RINOLQCR

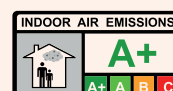
Sigillante trasparente
RINOL EP-QC714
Strato intermedio
RINOL EP-QC212
Primer / Regulating Layer
RINOL EP-QC209



RINOLQCR LE

Sigillante trasparente
RINOL EP-T718
Strato intermedio
RINOL EP-P218
Pigmentato
Primer / Regulating Layer
RINOL EP-P218

CERTIFICAZIONI





RINOLQCR AST

È un sistema epossidico al quarzo colorato a quattro strati, multistrato, che assicura una sicura dissipazione elettrostatica per ambienti sensibili, testata secondo DIN EN 61340-5-1. È progettato per impieghi da medi a gravosi.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Sale operatorie
- » CAMERE BIANCHE
- » Centrali elettriche
- » Aree ATEX
- » Eliporti
- » Industria elettronica
- » Trasformatori e sottostazioni

Un sistema, due opzioni per soddisfare le esigenze del tuo progetto:
Disponibile nelle versioni standard e a **basse emissioni**



RINOLQCR AST

Sigillante trasparente

RINOL EP-QC714

Strato intermedio

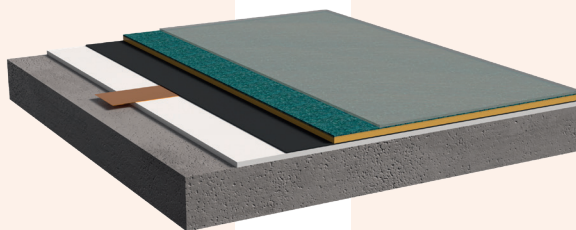
RINOL EP-QC547AS

Strato conduttivo

RINOL EP-QC483AS

Primer / Regulating Layer

RINOL EP-QC209



RINOLQCR AST LE

Sigillante trasparente

RINOL EP-T718

Strato intermedio

RINOL EP-C528AS

Strato conduttivo

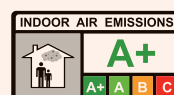
RINOL EP-E480 o

RINOL EP-E480AS CH

Primer / Regulating Layer

RINOL EP-P218

CERTIFICAZIONI





RINOL**SOLID**

È un sistema epossidico multistrato a spatola con quarzo colorato, progettato per aree ad alto traffico. Offre resistenza all'urto e alla compressione, resistenza chimica, durabilità e resistenza allo scivolamento personalizzabile, rendendolo ideale per ambienti critici per la sicurezza e strutture alimentari.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Laboratori
- » Supermercati
- » Parcheggi
- » Impianti manifatturieri e industriali

CERTIFICAZIONI



Sigillante colorato

RINOL PU-TS686 o
RINOL PU-TS688

Sigillante trasparente

RINOL EP-T710

Massetto in resina

RINOL EP-T700 +
quarzo colorato RINOL QCR

Primer

RINOL EP-P202 o primer
epossidico RINOL alternativo



RINOLETEC **V**

È un sistema epossidico a tre o quattro strati che assicura una sicura dissipazione elettrostatica per ambienti sensibili, testata in conformità con EN 61340-5-1. È progettato per impieghi da medi a gravosi.

AREE DI APPLICAZIONE

- » Sale operatorie
- » CAMERE BIANCHE
- » Aree ATEX
- » Stabilimenti di batterie
- » Trasformatori e sottostazioni
- » Industria elettronica
- » Centrali elettriche

CERTIFICAZIONI



Cleanroom®
Suitable
Materials

Top Coat autolivellante conduttivo

RINOL EP-C549

Strato conduttivo con nastro in rame

RINOL EP-E482

Strato di livellamento (Opzionale)

RINOL EP-L300 o
RINOL EP-P206

Primer

RINOL EP-P202 o primer
epossidico RINOL alternativo



#RCRFlooringProducts

RINOL





**Sistemi di pavimentazione
ad alte prestazioni**
per ambienti professionali



rinol.com



info.italy@rcrif.com



+39 0425 411200



RCR Flooring Products Italia S.r.l.

Via Vincenzo Chiarugi, 76u, 45100 Rovigo, Italia

**Scopri di più sulle soluzioni
di pavimentazione**

RINOL

