

MONILE®

Propiedades físicas

Resistencia a la compresión:	> 50 N/mm ²
Resistencia a la tracción:	> 7 N/mm ²
Resistencia a la flexión:	> 18 N/mm ²
Resistencia a la abrasión (método Böhme):	4,6 cm ³ / 50 cm ²
Coefficiente de dilatación:	1.10 ⁻⁶ mm
Estabilidad a la temperatura:	-60°C a +120°C

PROPIEDADES QUÍMICAS

Monile® resiste muy bien la mayoría de agentes químicos utilizados normalmente en las industrias alimentarias, y en particular a los ácidos, clorhídrico, nítrico, acético y cítrico en concentraciones inferiores al 10%.

Las bases, tales como la sosa y la potasa cáustica, no afectan a Monile® a no ser que estén en solución muy concentrada. La sangre, la orina, los azúcares, la salmuera, los aceites y las grasas no afectan a Monile®.

LIMPIEZA

Utilizar detergentes alcalinos (desengrasante) y alcalino-clorados, (desengrasante y desinfección en un solo paso) en combinación con vapor o agua caliente, o fría, a presión.

Evitar la circulación con ruedas de caucho negro.

CERTIFICADOS Y HOMOLOGACIONES

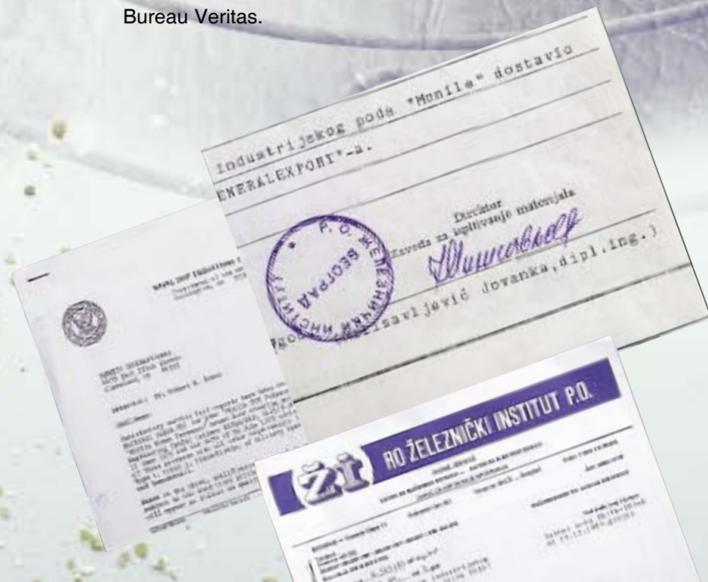
Muchos miles de m² de Monile® han sido aplicados en Europa, Africa, Oriente Medio y E.E.U.U. Mayormente en las industrias cármicas, cerveceras y alimentarias en general.

En todo el mundo numerosos laboratorios e institutos independientes han sido solicitados por RPM/Belgium N.V. para dar su opinión y realizar una evaluación objetiva del Monile®.



Los más importantes son sin duda el certificado de conformidad del Departamento de Agricultura de los E.E.U.U., los estudios realizados por los laboratorios de la Marina americana, el informe de OREX en Bélgica (para las cervecerías Artois), un informe muy específico de la universidad de Belgrado, y un estudio muy completo de un instituto de Budapest en Hungría, entre otros.

Monile® ha recibido un certificado y ha sido aprobado por Bureau Veritas.



RPM/Belgium N.V.
 Industriepark Noord · H. Dunantstraat 11B · B-8700 Tielt
 Tel.: + 32 (0) 51 / 40 38 01 · Fax: + 32 (0) 51 / 40 55 90
 E-mail: rpm@rpm-belgium.be · http://www.rpm-belgium.be

An RPM Company

Alteco Technik GmbH
 Raiffeisenstraße 16 · D-27239 Twistringen
 Tel.: + 49 (0) 42 43 / 92 95 0 · Fax: + 49 (0) 42 43 / 33 22
 E-mail: info@alteco-technik.de · http://www.alteco-technik.de



VENTAJAS DE MONILE®:

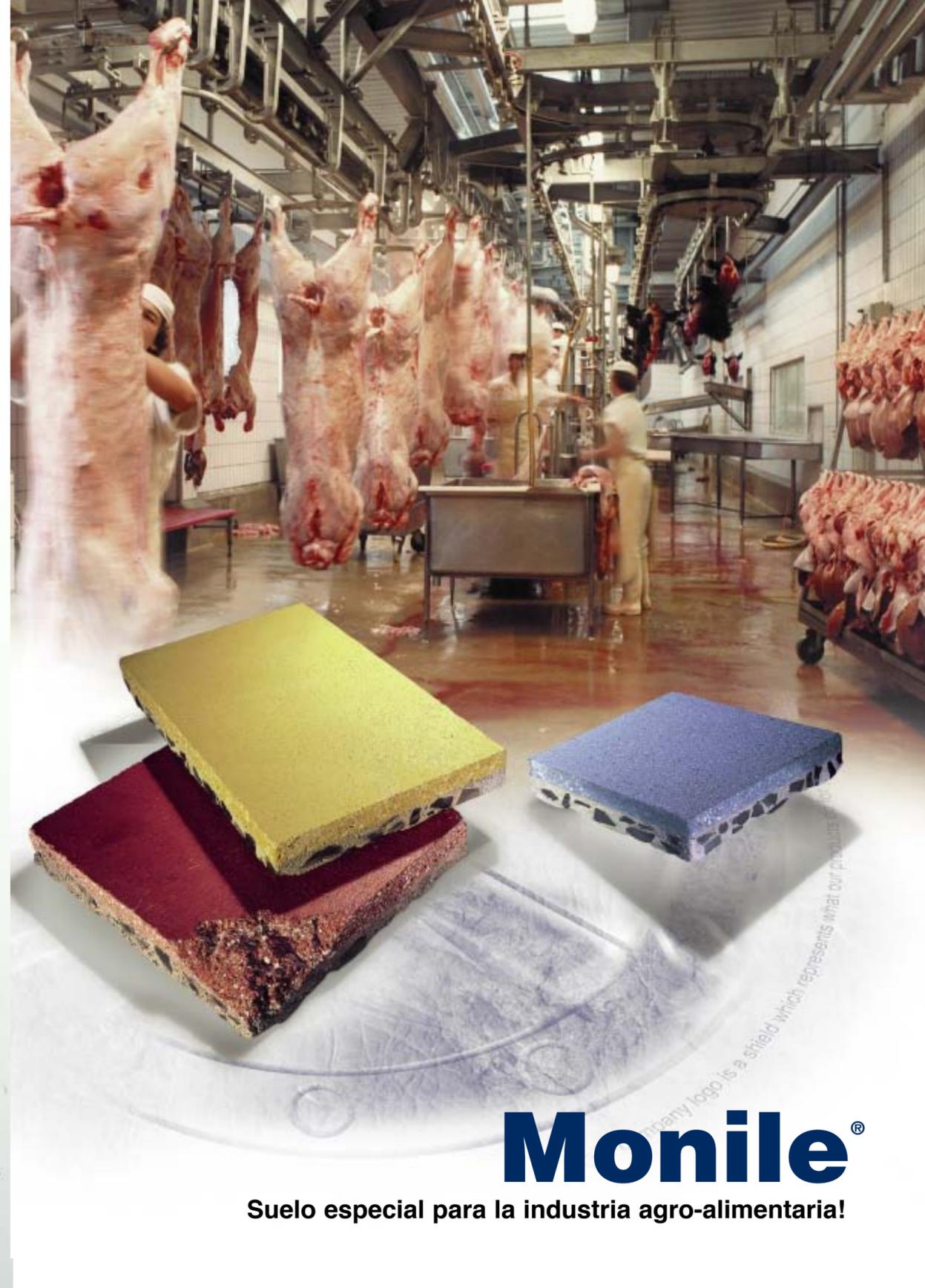
- elevada resistencia natural antideslizante
- higiénico
- resistencia mecánica muy elevada (compresión, impacto, choque, abrasión)
- no es tóxico, no presenta disolventes, no es inflamable
- excelente historial de larga duración en uso a lo largo de 40 años

En la unidad Monile® todo está predosificado, y preenvasado de manera que se eviten los errores en obra: la mezcla tendrá siempre exactamente la misma composición.

Distribuidor autorizado:

RPM/Belgium N.V. y Alteco Technik GmbH son filiales de RPM Inc., USA, una compañía de propiedad pública americana. RPM/Belgium N.V. y Alteco Technik GmbH son fabricantes líderes de suelos industriales, revestimientos, selladores y membranas. RPM/Belgium N.V. y Alteco Technik GmbH están certificadas por Lloyd's como empresas ISO 9001 y todos sus productos están controlados según las normas de calidad ISO 9001.

© RPM/Belgium N.V. - 03/2003 - Doc. 150IES



Monile®

Suelo especial para la industria agro-alimentaria!



MONILE®

Monile® es un suelo industrial especialmente concebido para las industrias alimentarias y más particularmente para aquellas cuyos suelos están continuamente con agua: mataderos, salas de despiece, cámaras de frío, cámaras de salado, embutidos, conservas, lonjas de pescado, industria de la pesca, etc... y cualquier zona de trabajo con humedad constante y fuertes exigencias mecánicas.

Monile® se compone de una dispersión de copolímeros acrílicos, un ligante hidráulico modificado y pigmentado, y cuarzo de granulometría optimizada en nuestros laboratorios.

Monile® es antiderrapante, impermeable, transpirable, resiste a los ácidos y las bases normalmente utilizadas en la industria alimentaria, así como a los aceites, grasas, agentes oxidantes, detergentes, etc.

Sus propiedades mecánicas extremadamente elevadas y la total ausencia de toxicidad lo hacen el revestimiento preferido para un gran número de industrias.

Monile® está disponible en varios colores.
Standard: gris natural, gris pizarra, rojo, ocre, verde y azul.

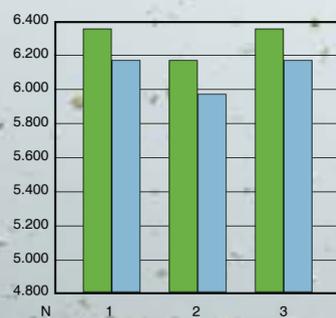
N Fuerza de arrancamiento: NF P 15-852

■ Testigo

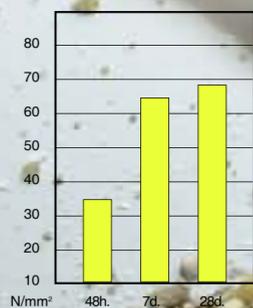
■ Losa sometida a 50 ciclos hielo/deshielo a -15°C
10 ciclos a 60°C durante 1 hora

* NF P 15-451: probeta 4x4x16 cm - coloreada en gris

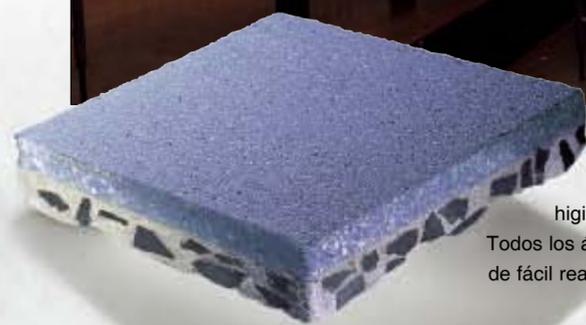
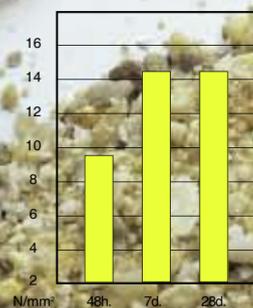
ADHERENCIA



COMPRESION*



TRACCION FLEXION*



HIGIENE Y SEGURIDAD

El sistema Monile® permite cumplir todas las condiciones higiénicas y de seguridad exigidas en las industria alimentarias. Todos los ángulos son redondeados por medio de talochas especiales, de fácil realización, y permitiendo luego la limpieza de aristas, canales, surcos, etc.

Monile® es esencialmente antiderrapante, incluso en las condiciones más extremas, tales como charcos de sangre, de grasa o de aceite, y sobre todo cuando está constantemente mojado.



APLICACION

La aplicación se efectúa únicamente por aplicadores seleccionados por RPM/Belgium N.V. después de haber sido debidamente preparados.

En función de la dimensión de la obra, el rendimiento de aplicación del Monile® es de 50 a 120 m² por día. El espesor normal es de 10 mm, y su peso es de 27 kg/m².

Monile® es transitable 24 horas después de su aplicación y perfectamente seco a las 48 horas.

MONOPUR® Industry

Monopur® Industry es un mortero a base de resinas de poliuretano, especialmente concebidas para la industria agroalimentaria. Posee las mismas propiedades mecánicas que Monile® Standard pero además, con una resistencia excepcional a los productos químicos.

Monopur® Industry ha sido desarrollado en nuestros laboratorios de investigación, especialmente para resolver problemas de ataques químicos, y ácido láctico en las industrias de la leche, de la mantequilla y del queso.

Monopur® Industry se fabrica en los mismos colores que el Monile® Standard. Pueden combinarse entre sí en una misma sala.

