

MONILE®

**SEIT ÜBER 65 JAHREN
ERFOLGREICH IM EINSATZ**

Speziell entwickelt für Böden in der Lebensmittelindustrie, die dauerhaft feucht sind und gleichzeitig rutschhemmend, leicht zu reinigen und mechanisch hoch belastbar sein müssen - Monile® setzt seit über 65 Jahren Maßstäbe in Funktionalität und Langlebigkeit.



Vor mehr als 65 Jahren wurde Monile® speziell für die Anforderungen der Lebensmittelindustrie entwickelt. Handwerks- und Industriebetriebe stellen hohe Anforderungen an Langlebigkeit, Rutschsicherheit, Hygiene sowie mechanische und chemische Belastbarkeit.

Anwendungsbereiche

Monile® ist lösemittel- und schadstofffrei und daher besonders für Nassbereiche in der Lebensmittelindustrie geeignet.

- Schlachthöfe und fleischverarbeitende Industriebetriebe sowie handwerkliche Metzgereien
- Fisch- und Gemüseverarbeitung
- Brauereien
- Kühl- und Tiefkühlräume
- Lager, An- und Auslieferungsbereiche sowie mechanisch hoch belastete Transportwege



Aufgrund seiner hohen mechanischen Festigkeit können mit Monile® Niveau- und Gefälleänderungen an bestehenden Betriebsböden wirtschaftlich umgesetzt werden. Der Belag ist dampfdiffusionsfähig und kann problemlos auf feuchte Untergründe verlegt werden, was Bodensanierungen in Nassbetrieben ohne große Betriebsunterbrechungen ermöglicht.

Seit über 65 Jahren

Weltweit wurden seit über 6 Jahrzehnten mehrere Millionen Quadratmeter Monile® verlegt.

Der Monile® Spezialboden ist im gesamten deutschsprachigen Raum in der Fleisch- und Lebensmittelindustrie bestens bekannt und hat sich bei vielen großen und führenden Industriebetrieben bewährt. Viele Flächen sind auch nach 20 Jahren intensiver Nutzung noch in einwandfreiem Zustand.



Bei Fleischwaren Sutter in Gaubickelheim wurden bis heute 60.000 m² Monile® in mehreren Produktionsstätten verlegt. (Objektreport Fa. Sutter plus umfangreiche Referenzbrochure erhältlich).

Idealer Belag für Nassbereiche in der Lebensmittelindustrie



Vorteile



Hervorragende Rutschhemmung und dauerhafte Trittsicherheit:

selbst bei Nässe, Öl, Fett, Urin oder Blut über die gesamte Lebensdauer der Bodenbeläge



Absolut wasserundurchlässig und dampfdiffusionsfähig:

kein Eindringen von Wasser in die Fläche, Feuchtigkeit von unten kann gleichzeitig nach oben diffundieren - daher ideal für alte und feuchte Sanierungsflächen



Sehr hohe mechanische Beständigkeit:

Ausgezeichnete Stoß-, Abrieb- und Verschleißfestigkeit, mit langer Nutzungsdauer, hohe Druckfestigkeit >70N/mm²



Gute chemische Beständigkeit:

Vor allem gegen Öle, Fette, Blut und Urin, verdünnte Säuren und Laugen sowie branchenübliche Reinigungsmittel (Chemikalienbeständigkeitsliste auf Anfrage)



Temperaturbeständig:

von -60 °C bis +90 °C



Leichte Reinigung:

Fugenlose Flächen sowie ausgerundete Hohlkehlen-Ausführung im Bereich von Boden-Wand Übergängen, besonders geprüft für den Einsatz aller alkalischen Reinigungsmittel in Verbindung mit Dampf, heißem Wasser, Hochdruck- und Bürstenreiniger (Reinigungsanleitung erhältlich)



Verarbeitung

Monile® ermöglicht eine wirtschaftliche und langfristige Bodenlösung. Der Belag kann aufgrund seiner Dampfdiffusionsfähigkeit auf feuchte Untergründe verlegt werden. Dies gilt bei Neubau-maßnahmen für noch nicht getrocknete Estrich- bzw. Beton-Untergründe sowie für Sanierungsflächen in Nassbetrieben.

Die Verlegung erfolgt - bis auf bauseits vorhandene Dehnungsfugen - fugenlos.

Der Anschluss an allen aufsteigenden Gebäudeteilen erfolgt je nach Wandbeschaffenheit in Form von speziell entwickelten Hohlkehllösungen. Dies vereinfacht die Reinigung und optimiert die Hygiene in Lebensmittelbetrieben.

Die Verarbeitung erfolgt mit speziell geschultem und erfahrenem Fachpersonal. In Abhängigkeit der Raumgröße sind ca. 50-150 m² Verlegeleistung pro Tag möglich.



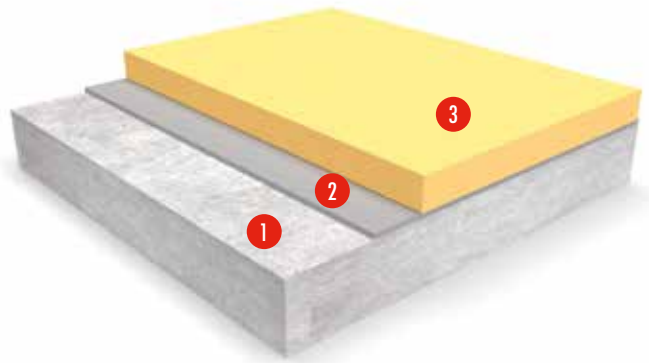
Für eine weitere Beratung wenden Sie sich gerne an unsere Flowcrete Mitarbeiter!

Monile® (10-12 mm)

Monile® ist ein vorkonfektionierter Dreikomponenten-Mörtel, bestehend aus:

- Monile Liquid: Polyacrylat-Dispersion
- Monile Composite: pigmentierter, hydraulischer Binder
- Abgestimmte Quarzfüllstoffe

✓ **LEBENSMITTELINDUSTRIE: IDEAL FÜR FEUCHT-/NASSE BEREICHE**



- 1 Vorbereiteter Untergrund
- 2 Haftschrämme aus:
Monile Liquid + Monile Composite (ca. 1,5 kg/m²)
- 3 Monile-Mörtel (ca. 33 kg/m²) bestehend aus:
Monile Liquid + Monile Composite + Quarzsand mit entsprechender Sieblinie

Technische Daten*

BRANDVERALTEN (EN 13501-1)

B_{fl}-s1

TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT

-60°C bis +80°C (kurzzeitig 90 °C)

ABRIEBFESTIGKEIT (EN ISO 5470-1)

Taber H22/1kg/1000 Zyklen < 1858 mg

HAFTZUGFESTIGKEIT (EN 1542)

B2.0 (≥ 2,0 MPa)

SCHLAGFESTIGKEIT (EN ISO 6272-1)

IR20 (20 Nm)

DRUCKFESTIGKEIT (DIN EN 13813)

> 69 - 75 N/mm² (je nach Farbton)

BIEGEZUGFESTIGKEIT (DIN EN 1015-11)

16 N/mm² (je nach Farbton)

WASSERDURCHLÄSSIGKEIT (EN 1062-3)

< 0,05 (kg/(m² x h^{0,5}))

WASSERDAMPFDURCHLÄSSIGKEIT (EN ISO 7783)

> 45 m

*Die vorbezeichneten Werte beschreiben typische Eigenschaften, die in Labortests bei +20 °C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit erreicht wurden.

Standardfarbtöne

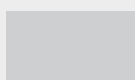


Rot

Gelb

Grün

Blau



Platinumgrau

Anthrazit

Naturalgrau

Die gezeigten Farbtondarstellungen können abweichen.





**Tremco CPG Germany GmbH /
Alteco Technik GmbH**
Raiffeisenstraße 16
27239 Twistringen

T. +49 (0) 4243 9295 0
germany@tremcocpg.com
www.tremcocpg.eu



Vertreten durch:

Seitz + Kerler GmbH & Co. KG
Friedenstraße 5
97816 Lohr am Main

T. + 49 (0) 9352 8787 0
industrieböden@seilo.de
www.seilo.de