

MONILE



Spécialement conçu pour les sols de l'industrie agroalimentaire, qui restent humides en permanence, doivent être anti-dérapants et faciles à nettoyer, Monile est une référence de fonctionnalité et de durabilité.



Conçu en 1959 pour les installations de l'industrie agroalimentaire, dont le sol est humide en permanence, mais doit rester anti-dérapant et facile à nettoyer, le mortier de résine acrylique Monile® a largement fait ses preuves et s'est imposé dans le monde entier, comme une référence de durabilité.

Domaines d'application

Sans joints, exempt de solvants et de toxicité, Monile® est particulièrement recommandé dans les applications suivantes :

- Abattoirs et industries de la transformation des produits carnés,
- Criées, stockage et transport des produits de la mer,
- Brasseries,
- Transformation des légumes.



En raison de sa résistance mécanique très élevée, Monile® est aussi un système économique et efficace pour la correction des niveaux des sols en béton existants en rénovation. Applicable sur support humide, Monile® facilite la maintenance et la réparation des sols industriels sur les sites en exploitation.

Avantages



Excellente résistance au glissement :

Excellent anti-dérapant, y compris sur sols humides, et en présence d'huiles, de graisses, d'urine ou de sang, et ce pendant toute sa durée de vie



Très haute résistance mécanique :

Excellente dureté, résistance aux chocs, à l'abrasion et à l'usure.
Résistance à la compression > 70 MPa (NBN B12-208)



Bonne résistance chimique :

Notamment aux huiles, graisses, au sang et à l'urine, ainsi qu'aux produits d'entretien



Résistance à la température :

Résiste à des températures de -60°C à +80°C.



Nettoyage et entretien aisés :

Facile à nettoyer à l'aide de détergents alcalins, en combinaison avec de la vapeur ou de l'eau chaude sous pression.

Revêtement idéal pour les sols humides de l'agroalimentaire



Depuis plus de 60 ans

Plusieurs millions de m² de sols en Monile® ont été appliqués en Europe, en Afrique, au Moyen-Orient, en Asie et aux États-Unis.

En France, Monile bénéficie de références, qui ont conservé un très bel aspect après plus de 20 ans d'utilisation intensive.

Ces sols sont encore parfaitement aptes à une exploitation alimentaire, comme au Pavillon de la viande au Marché d'Intérêt National de Rungis : 18 000m² réalisés en 2000.





Applicable sur support humide, Monile® facilite la maintenance des sols industriels sur les sites en exploitation

Le recours à un réseau d'applicateurs spécifiquement formés pour la mise en oeuvre de cette famille de résine est indispensable pour maîtriser la pose du revêtement Monile.

En effet, ce type de mortier demande des compétences très différentes des autres résines, et associe différents savoir-faire tels que le dressage à la règle et la finition avec une talocheuse mécanique.

Toutefois, côté budgétaire, bien que plus contraignante à mettre en oeuvre, la solution acrylique reste une solution avec un excellent rapport qualité prix.



Faites appel à un professionnel reconnu par Flowcrete et confiez votre sol au savoir-faire d'applicateurs expérimentés (voir adresse au dos).

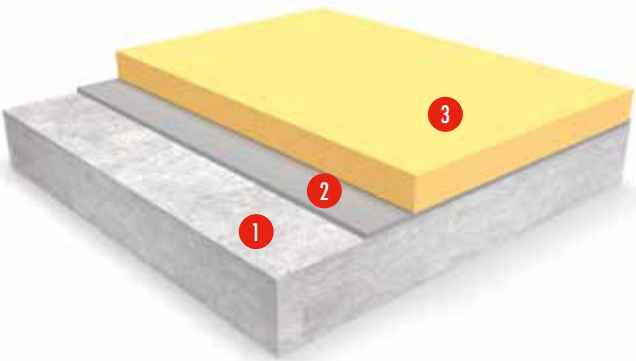
Monile

(10 mm)

Monile est un mortier hydraulique modifié à trois composants prédosés, comprenant

- Monile Liquid : dispersion de copolymère polyacrylate.
- Monile Composite : liant hydraulique modifié et pigmenté.
- Charges de quartz calibrées spécifiques.

☒ AGROALIMENTAIRE : TOUTES ZONES HUMIDES
EN PERMANENCE



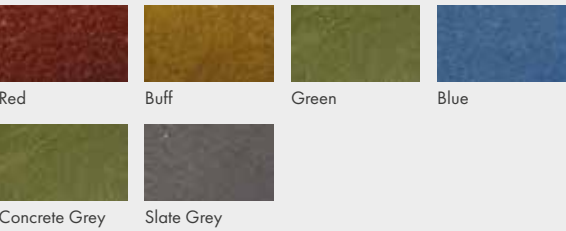
- 1 Support préparé
- 2 Monile Liquid + Monile Composite (env. 1,5 kg/m²)
- 3 Mortier Monile (env. 33 kg/m²) constitué de :
Monile Liquid+ Monile Composite
+ Quartz 1/4 Arzano et Quartz 0/1 Arzano

Informations techniques*

COMPOTEMENT AU FEU (EN 13501-1)	
B _{fl} -s1	
RÉSISTANCE À LA TEMPÉRATURE	
Température d'utilisation de -60°C à +80°C	
RÉSISTANCE À L'USURE (EN ISO 5470-1)	
Test d'abrasion Taber H22/1 kg/1000 cycles	< 2500 mg
ADHÉRENCE (EN 1542)	
B2.0 (≥ 2.0 MPa)	
RÉSISTANCE AUX CHOCs (EN ISO 6272-1)	
IR20 (20 Nm)	
RÉSISTANCE À LA COMPRESSION (NBN B12-208)	
> 70 N/mm²	
PERMÉABILITÉ À L'EAU (EN 1062-3)	
< 0.05 (kg/(m² x h ^{0.5}))	
PERMÉABILITÉ À LA VAPEUR D'EAU (EN ISO 7783)	
> 45 m	

*Ces valeurs sont celles obtenues lors d'essais en laboratoire à +20°C et à 50 % d'humidité relative.

Coloris standards



Les couleurs réelles des produits appliqués peuvent différer légèrement de celles des visuels imprimés présentés sur ce document. Pour obtenir un nuancier et des échantillons, contactez votre chargé d'affaires local.





Tremco CPG France SAS

Valparc - OBERHAUSBERGEN
12, rue du Parc - CS 73003
67033 • STRASBOURG CEDEX 2 • FRANCE

T. +33 9 71 00 80 00
F. +33 3 88 10 30 81
info-fr@tremcocpg.com
www.tremcocpg.eu



DISTRIBUÉ ET APPLIQUÉ PAR :

www.flowcrete.eu