

# MONILE®

## Propriétés physiques

Résistance à la compression:	> 50 N/mm <sup>2</sup>
Résistance à la traction:	> 7 N/mm <sup>2</sup>
Résistance à la flexion:	> 18 N/mm <sup>2</sup>
Résistance à l'abrasion (test Böhme):	4,6 cm <sup>3</sup> / 50 cm <sup>2</sup>
Coefficient d'expansion thermique:	1.10 <sup>-6</sup> mm
Stabilité thermique:	-60°C à +120°C

## RESISTANCE CHIMIQUE

Monile® résiste très bien à la plupart des agents chimiques utilisés couramment dans les industries alimentaires, et en particulier aux acides chlorhydrique, acétique et citrique, pour autant que leur concentration soit inférieure à 10%.

Les bases, telles que la soude caustique et la potasse caustique, n'affectent le Monile® que si elles sont présentées sous une forme très concentrée. Le sang, l'urine, les sucres, la saumure, les huiles et les graisses n'affectent pas le Monile®. Dans les cas particuliers, et pour éviter une concentration locale trop élevée, il est indiqué de traiter le sol Monile® par imprégnation avec Monepox® AQ.

## NETTOYAGE

Utiliser des détergents alcalins en combinaison avec de la vapeur ou de l'eau chaude à haute pression.

## CERTIFICATS ET ATTESTATIONS

Plusieurs millions de m<sup>2</sup> de Monile® ont été appliqués en Europe, en Afrique, au Moyen-Orient, aux Etats-Unis... dont la plupart dans l'industrie de la viande et les brasseries, mais également dans presque toutes les industries alimentaires.

Partout dans le monde, de nombreux laboratoires et instituts indépendants ont été sollicités par RPM/Belgium N.V. pour donner un avis et réaliser une évaluation objective de Monile®.

Les évaluations et les certificats les plus importants sont:

- Test du CEBTP, France.
- Le rapport d'Orex en Belgique pour les brasseries Artois.
- Le rapport détaillé de l'Université de Belgrad.
- L'étude approfondie réalisée par l'Institut de Budapest (Hongrie).
- Le Certificat de Conformité délivré par le Département d'Etat de l'Agriculture U.S.
- L'étude approfondie réalisée par les laboratoires de la marine U.S.

**Monile® a aussi reçu un certificat et a été approuvé par Bureau Veritas.**



**Garantie**  
RPM/Belgium N.V. et Alteco Technik GmbH garantissent que tous leurs produits sont exempts de défauts et s'engagent à remplacer tous produits prouvés être défectueux. Les informations contenues dans cette brochure sont supposées être précises et fiables. Il incombe à la responsabilité de l'acheteur de déterminer quel produit de la gamme RPM/Belgium N.V. et Alteco Technik GmbH convient à son usage.  
*Aucune partie de cette brochure peut être copiée sans autorisation écrite de RPM/Belgium N.V. © RPM/Belgium N.V.*



**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

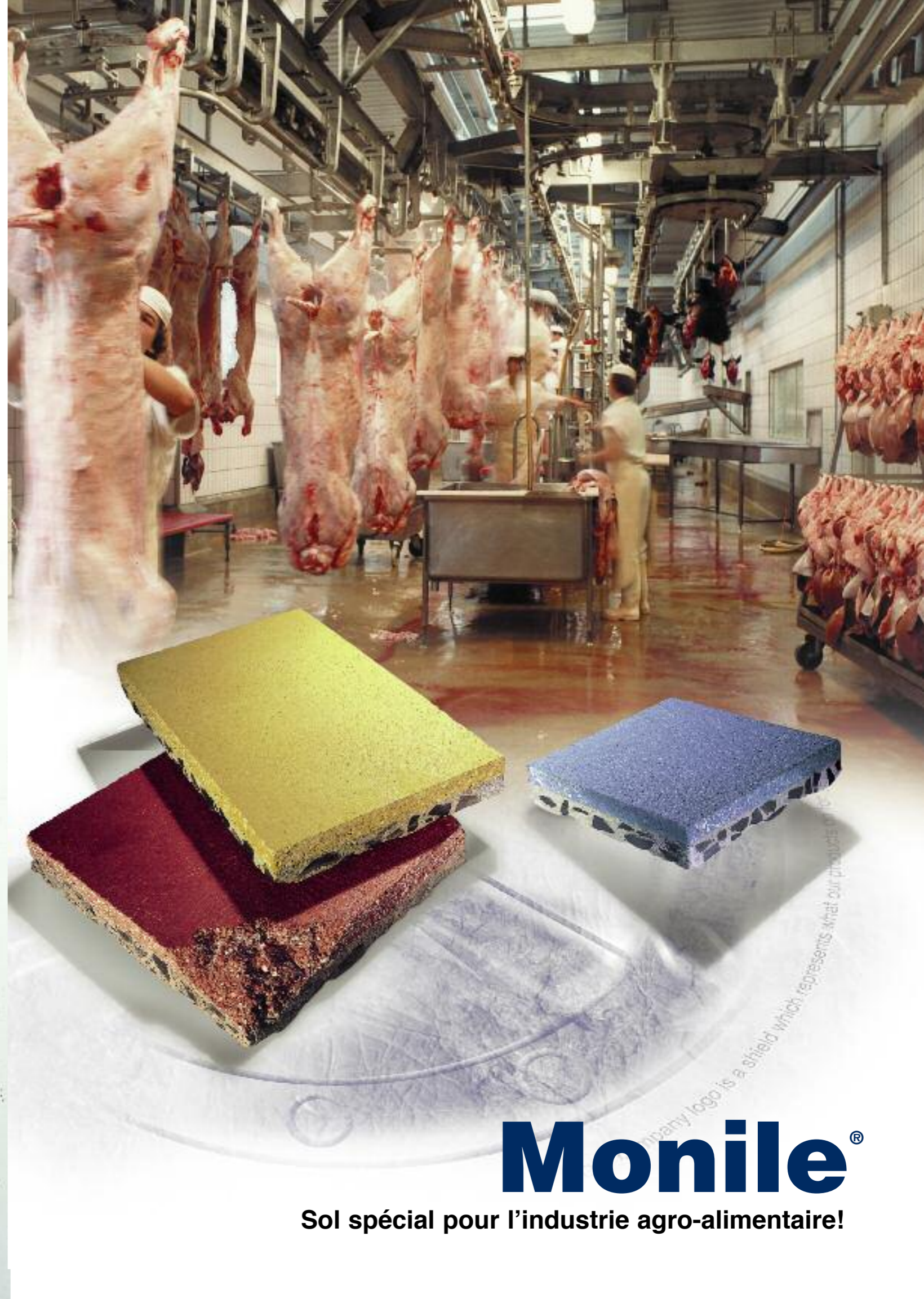


## AVANTAGES DU MONILE®:

- excellentes qualités antidérapantes
- hygiénique
- excellentes résistances mécaniques (dureté, chocs, abrasion)
- non toxique, sans solvant, ininflammable
- plus de 40 ans d'existence

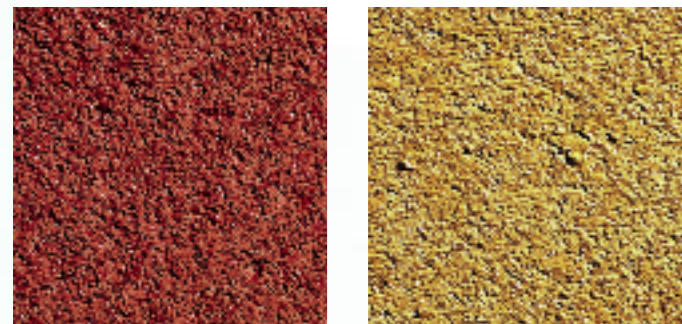
Les composants du Monile®, sont préemballés et prédosés, ce qui évite les risques d'erreur sur chantier. La composition des mélanges est toujours identique.

Distribué par:



# Monile®

Sol spécial pour l'industrie agro-alimentaire!



## MONILE®

Monile® est un sol industriel tout spécialement conçu pour les industries alimentaires et plus particulièrement celles dont le sol est toujours sous eau: brasseries, abattoirs, ...

Monile® se compose d'une dispersion de copolymères acryliques, d'un liant hydraulique modifié et pigmenté, et de quartz de granulométrie optimisée dans nos laboratoires.

Monile® est antidérapant, imperméable, résiste aux acides et bases utilisés couramment dans les industries alimentaires, ainsi qu'aux huiles, graisses, agents oxydants, détergents, etc.

**L'absence totale de toxicité en font le Monile® le choix pour un grand nombre d'industries.**

Monile® est disponible en plusieurs couleurs standard: gris naturel, gris ardoise, rouge, ocre, vert et bleu.

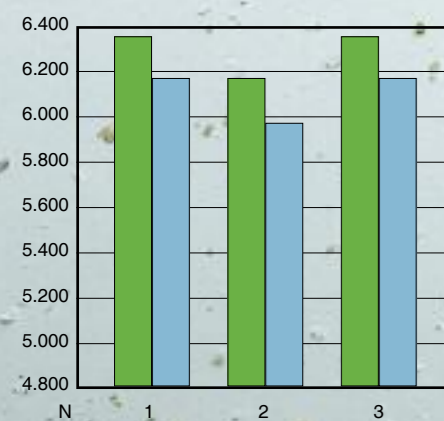
N Force d'arrachement: NF P 15-852

■ Contrôle

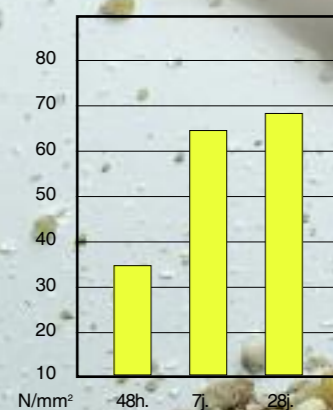
■ Dalle soumise à 50 cycles gel-dégel (-15°C) et 10 cycles +60°C pendant une heure

\* Epruvette NF P 15-451: 4x4x16 cm - couleur gris

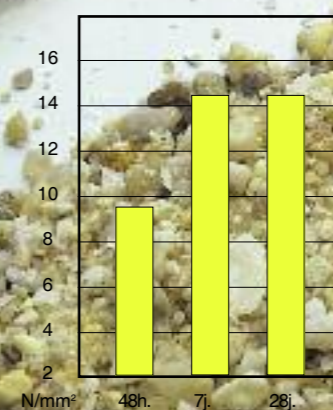
### ADHERENCE



### COMPRESSION\*



### FLEXION\*



## HYGIENE ET SECURITE

Le revêtement Monile® est conforme aux normes d'hygiène et de sécurité exigées dans les industries agro alimentaires.

Les liaisons avec les ouvrages verticaux réalisées facilement au fer à gorge rendent le nettoyage plus aisé.

Le revêtement Monile® reste antidérapant, même dans des conditions extrêmes, telles que la présence de flaques de sang, de graisse ou d'huile, et, bien sûr quand il est mouillé.



## APPLICATION

L'application des sols Monile® est réalisée par des entreprises agréées par RPM/Belgium N.V. et par un personnel parfaitement formé.

En fonction de la dimension des pièces, le rendement journalier d'application du Monile® est de 50 à 120 m² par jour. L'épaisseur normale est de 10 mm; soit un poids de 27 kg/m².

Le Monile® est circulaire 24 h après son application, et parfaitement sec au bout de 48 h.



## MONOPUR® Industry

Monopur® Industry est un mortier de résine polyuréthane spécialement étudié pour l'industrie alimentaire. Il possède les mêmes propriétés mécaniques que le Monile® standard.

Monopur® Industry a été développé dans nos laboratoires afin de résoudre les problèmes d'agressions chimiques rencontrés dans certaines industries telles que laitier, pétrochimie, etc...

Monopur® Industry est disponible avec les mêmes coloris que le Monile® standard.

