

Seit über 55 Jahren Monile®

Spezialfußböden für die Fleisch- und Lebensmittelindustrie

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN VON Monile®

Druckfestigkeit	70 N/mm ²
Zugfestigkeit	7 N/mm ²
Biegezugfestigkeit	15 N/mm ²
Abriebfestigkeit (Böhme Test)	820 mm ² /s
Thermischer Ausdehnungs- koeffizient	1x10 ⁻⁶ mm/°C
Temperatur- beständigkeit	- 60 bis + 90°C

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Monile® zeigt ausgezeichnete Widerstandsfähigkeit gegenüber den üblicherweise in der Lebensmittelindustrie verwendeten Chemikalien, z. B. Salpetersäure und Salzsäure in einer Konzentration unter 10 %. **Monile®** wird von Basen, wie Ätznatron und Kaliumhydroxid, nicht angegriffen, solange diese nicht in hochkonzentrierter Form auftreten. Gegen Blut, Zucker, Urin und Fette ist **Monile®** absolut resistent. Fordern Sie unsere Chemikalienbeständigkeitsliste an. In Bereichen mit allerhöchsten thermischen und chemischen Beanspruchungen empfehlen wir Ihnen den **Seilo PUR** Polyurethanbeton.

REINIGUNG VON MONILE®

Zur Reinigung des **Monile®** können alle alkalischen Reinigungsmittel in Verbindung mit Dampf, heißem Wasser, Hochdruckreinigern und Bürstenreinigern verwendet werden. Gerne schicken wir Ihnen unsere Reinigungsanleitung.

REFERENZEN

In den letzten Jahrzehnten wurden in der ganzen Welt mehrere Millionen Quadratmeter **Monile®** verlegt. **Monile®** hat sich besonders in der Fleischindustrie aber auch in vielen anderen Bereichen, wie z. B. der Maschinenbau-, Schwer-, Druck-, Bekleidungs- und chemischen Industrie sowie in Lagerhallen, Werkstätten, metallverarbeitenden Betrieben, alle Arten von Freiflächen und in vielen

anderen Bereichen mit starker Fußbodenbeanspruchung bewährt.

Gern übersenden wir Ihnen unsere umfangreichen Referenzlisten.

PRÜFUNGEN

Selbstverständlich erfolgt die Herstellung des **Monile®**-Materials entsprechend dem Qualitätssicherungssystem DIN ISO 9001.

Die von uns verlegten **Monile®**-Böden...

...unterliegen den aktuell gültigen Verordnungen über Lebensmittelhygiene (Verordnung (EG) Nr. 853/2004 des Europäischen Parlaments und des Rates) und werden von den zuständigen Behörden abgenommen und ständig geprüft.

...sind in Betrieben eingesetzt, unter anderem auch bei vielen Lieferanten für Supermarkt- und Discountketten, die darüber hinaus gemäß IFS-Norm (International Food Standard) zertifiziert sind. Weder bei der Zertifizierung noch bei den regelmäßig durchgeführten Audits mit sehr hohem Anforderungspotential betreffend Hygiene treten dabei Beanstandungen hinsichtlich unserer Spezialböden auf.

...erfüllen die hohen Anforderungen für Fußböden in Arbeitsräumen und Arbeitsbereichen mit erhöhter Rutschgefahr (Rutschhemmstufe und Verdrängungsraum) in der „Praxis“ und das vor allem dauerhaft.

Die **Monile®** Bodensysteme werden von akkreditierten Prüfinstituten regelmäßig geprüft und erfüllen die gegenwärtigen Anforderungen der Fleischwarenbranche.

Nachfolgend eine Auflistung einiger Prüfungen für **Monile®** Beläge:

- Zugelassen für die Anwendung in der Lebensmittelindustrie gem. Verordnung EG 853/2004, Polymer Institut Deutschland, entspricht somit dem International Food Standard (IFS)



Alleinvertrieb und Verlegung in Deutschland, Österreich und der Schweiz:

SEITZ + KERLER GmbH + Co. KG
Friedenstraße 5 – 8
97816 Lohr am Main

Deutschland

Telefon: +49 (0) 9352 / 87870
Fax: +49 (0) 9352 / 878711
Internet: <http://www.seilo.de>
E-mail: industrieboden@seilo.de



Seit über 55 Jahren Monile® Spezialfußböden für die Fleisch- und Lebensmittelindustrie



Vertrieb
und Verlegung
von Industrieböden

Seit über 55 Jahren

Seit über 55 Jahren

Monile®

Spezialfußböden für die Fleisch- und Lebensmittelindustrie

Lieferbare Farbtöne der Monile Böden



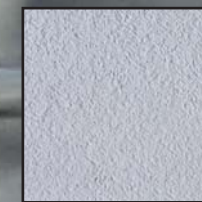
rotbraun



anthrazit



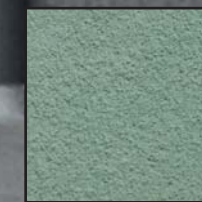
naturalgrau



platinumgrau



blau



grün



gelb

Abweichungen in Farbe und Oberflächenstruktur sind in Abhängigkeit der Einbaubedingungen und Verlegetechnik möglich.

Monile® und Seilo® ...

Der **Monile®**-Spezialfußboden, besonders entwickelt für die Lebensmittelindustrie, eignet sich hervorragend für Nassbetriebe, wie z. B. Fleischwarenfabriken, Metzgereien, Schlachthäuser, Brauereien...

Monile® besteht aus einer Polyacryl-Copolymer-Emulsion, einem modifizierten und pigmentierten hydraulischen Bindemittel und Quarzfüllstoffen mit optimierter Korngrößenverteilung.

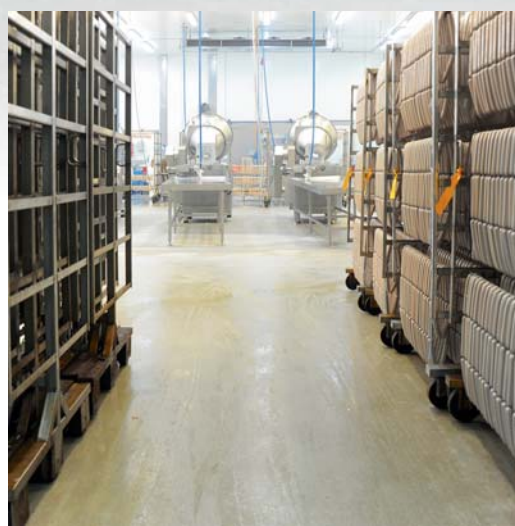
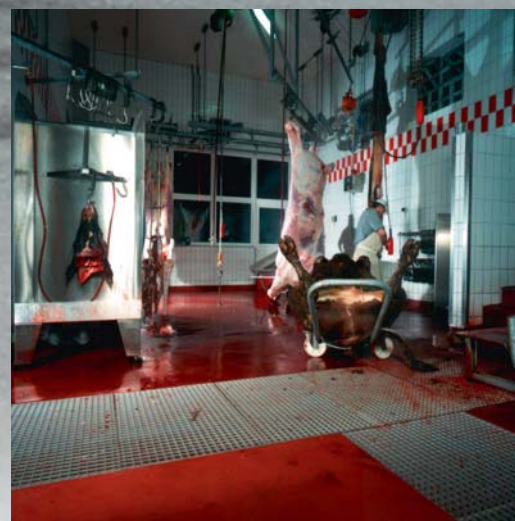
Monile® kann in den Farben rotbraun, gelb, platinumgrau, blau, grün, anthrazit und naturalgrau geliefert und verlegt werden.

Monile® ist unbedingt rutschfest, auf der Fläche absolut wasserundurchlässig sowie kälte- und hitzeunempfindlich.

(Der **Monile®**-Belag ersetzt aber als Nutzoberbelag keine Abdichtung nach DIN 18195; dies ist planerisch beim Bodenaufbau zu berücksichtigen.) Der Belag ist widerstandsfähig gegen Fette, Öle sowie viele verdünnte Säuren und Laugen, die normalerweise in der Fleisch- und Lebensmittelindustrie anfallen.

Durch seine enorm hohe Druck- und Abriebfestigkeit eignet sich der **Monile®**-Boden auch für Bereiche mit starkem Gabelstapler- und Hubwagenverkehr.

Seine hervorragenden physikalischen Eigenschaften sowie ein Fehlen jeglicher Giftstoffe machen den dampfdiffusionsfähigen **Monile®**-Spezialboden für viele Branchen zur optimalen Bodenwahl.



... weil Sie auf Erfahrung stehen

SICHERHEIT UND HYGIENE

Der **Monile®**-Spezialfußboden erfüllt alle gegenwärtigen Sicherheits- und Hygienevorschriften der Lebensmittelindustrie. Die Oberflächenstruktur kann individuell, entsprechend den Anforderungen der jeweiligen Branche, gestaltet werden. Durch seine enorme Rutschfestigkeit eignet sich der Belag besonders für Bereiche mit starkem Wasser-, Fett- oder Ölanfall und gewährleistet so eine hervorragende dauerhafte Trittsicherheit.

Monile® wird bis auf bauseits vorhandene Dehnungsfugen fugenlos verlegt. An allen aufsteigenden Gebäudeteilen kann der Belag in Form einer Hohlkehle EG-gerecht hochgezogen werden. Dies vereinfacht den Reinigungsprozess und verhindert das Entstehen von Schmutznestern.

VERLEGUNG

Monile® wird sehr erfolgreich sowohl für Sanierungen alter tragfähiger Betonflächen als auch in Neubaumaßnahmen aller Art eingesetzt.

In Abhängigkeit der Raumgrößen können wir mit unseren eigenen eingespielten Montagegruppen ca. 50–150 m² **Monile®** Boden pro Tag verlegen.

Der Belag wird in einer Stärke von 10 – 12 mm auf einen vorhandenen Betonboden aufgebracht. Der dampfdiffusionsfähige **Monile®** Boden kann auf feuchte und trockene sowie auf neue und alte tragfähige Betonböden und Zementestriche verlegt werden.

ÜBER UNS:

Seitz + Kerler GmbH + Co. KG aus dem unterfränkischen Lohr am Main vertreibt und verlegt seit vielen Jahrzehnten dampfdiffusionsoffene und hydraulisch gebundene Bodensysteme für die Fleisch- und Lebensmittelindustrie.

Wir verfügen über:

- jahrzehntelange Erfahrung in der Ausführung unserer Spezialböden für die Fleischindustrie
- tausende zufriedene Kunden und viele langjährige Stammkunden
- mehrere Millionen m² von uns hergestellter Spezialböden in Deutschland und weltweit
- Referenzen unzähliger Fleisch verarbeitender Betriebe mit einer Nutzungsdauer unserer Spezialböden von 30 Jahren und mehr



SEITZ + KERLER GmbH + Co. KG