

Monile® Spezialfußboden

Technische Beschreibung für die Lebensmittelindustrie

Das **Monile® Spezialfußbodensystem** wurde vor über 55 Jahren in Amerika für die Lebensmittelbranche und insbesondere für die fleischverarbeitende Industrie entwickelt und seit dieser Zeit regelmäßig verbessert, um den neuesten Ansprüchen gerecht zu werden.

Unser Unternehmen hat vor ca. 55 Jahren dieses System in Deutschland, Österreich und die Schweiz eingeführt und seither in vielen tausend lebensmittelproduzierenden Betrieben weltweit erfolgreich eingesetzt.

Der **Monile® Spezialfußboden** eignet sich für die Verlegung in Neubauten, als auch zur Sanierung alter noch tragfähiger Unterböden.

Monile® besteht aus einer Polyacryl Copolymer Emulsion, einem modifizierten und pigmentierten, hydraulischen Bindemittel und Quarzfüllstoffen mit optimierter Korngrößenverteilung. Die Herstellung des Materials erfolgt in einem Produktionsbetrieb, der das Qualitätssicherungssystem nach DIN ISO 9001 etabliert hat.

Der Monile® Belag ist rutsch- und abriebfest und entspricht aufgrund seiner Oberflächenstruktur den hohen Anforderungen für Fußböden in Arbeitsräumen und Arbeitsbereichen mit erhöhter Rutschgefahr, gemäß den Auflagen des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften und den strengen Anforderungen des berufsgenossenschaftlichen Institutes für Arbeitssicherheit, (BIA) in St. Augustin.

In der sog. Positivliste für geprüfte Bodenbeläge dieses Institutes, ist er registriert als bauartgeprüfter Bodenbelag für Arbeitsräume und Arbeitsbereiche mit erhöhter Rutschgefahr. Prüfzeugnis auf Anfrage.

Dies bedeutet, dass die von uns vertriebenen und verlegten **Monile® Spezialbeläge** den hohen Anforderungen, hinsichtlich der Rutschhemmung, sowie Volumenverdrängung für z.B. gleitfördernde Stoffe im Trocken- und Nassbereich entsprechen.

Auch entspricht der **Monile® Spezialfußboden** den hohen hygienischen Vorschriften, hinsichtlich der Richtlinien, Verordnungen und Beschlüssen der europäischen Gemeinschaft, insbesondere die EU-Verordnung bzw. Richtlinie 852/2004, als wasserundurchlässiger, unter Berücksichtigung der Oberflächenstruktur, leicht zu reinigender (Reinigungsanleitung übersenden wir Ihnen gern auf Anfrage) und zu desinfizierender Industrieboden, welcher aus einem nicht verrottbaren Material beschaffen sein muss. Auch der Forderung, dass Ecken und Kanten auf Bodenhöhe abgerundet sein müssen, kann durch ein fugenloses Hochziehen des Belags als Hohlkehle entsprechen werden.

Monile® ist widerstandsfähig gegen eine Vielzahl in der Lebensmittelindustrie anfallenden Öle, Fette, Laugen, alkalische Reiniger sowie den allermeisten Säuren und ist absolut problemlos in Kühl- und Tiefkühl- sowie in Gefrier- und Schocktunnelbereichen einzusetzen (eine Chemikalienbeständigkeitsliste übersenden wir Ihnen gern auf Anfrage).

Der Belag ist auf der Fläche wasserundurchlässig, aber dampfdiffusionsoffen, so dass das Verlegen auf relativ jungen Tragbetonen oder Estrichschichten oder auch auf noch feuchten Untergründen möglich ist. In unterkellerten Räumen ist in jedem Fall zwingend eine DIN-gerechte Feuchtigkeitsabdichtung planerisch vorzusehen. Als Nutzbelag kann der **Monile® Belag**, wie auch jeder andere Oberbelag, keine Abdichtungsfunktion erfüllen.

Die Verlegung des **Monile® Spezialbodens** erfolgt im Verbund in einer Einbaustärke von ca. 10 - 12 mm. In Abhängigkeit der Umgebungstemperatur kann der **Monile® Kunststoffestrich** nach ca. 24 Stunden begangen und nach weiteren 24 - 48 Stunden voll genutzt werden.

Der Reaktionsprozess des **Monile® Materials** ist stark von den herrschenden Einbaubedingungen abhängig (Temperatur, Luftfeuchtigkeit, etc.). Es können vor allem bei relativ niedrigen Umgebungstemperaturen in der kalten Jahreszeit, oberflächliche Grauschleierbildungen und Farbunterschiede auftreten. Bei mineralischen Industrieböden, wie der **Monile® Boden**, stellt dies keine Qualitätsminderung und somit kein Mangel dar.

Fordern Sie unser Informationsblatt an, in welchem wir Ihnen den chemischen Prozess als Ursache für die Grauschleierbildung erläutern. Es handelt sich hierbei nicht um ein grundsätzliches Problem sondern um ein rein optisches Phänomen das „verblüht“.

Seite 1/2



SEITZ + KERLER GmbH & Co. KG
Seilo® Industriefußböden

Friedenstraße 5-8 • D-97816 Lohr am Main • Telefon: +49 (9352) 8787-30
Fax: +49 (9352) 8787-11 • Internet: <http://www.seilo.de> • E-mail: industrieboeden@seilo.de

seit über 55 Jahren
Vertrieb und Verlegung von Industrieböden
... weil Sie auf Erfahrung stehen

Monile® Spezialfußboden

Technische Beschreibung für die Lebensmittelindustrie

Unser seit vielen Jahren geschultes und mit diesen Arbeiten vertrautes Fachpersonal ist in der Lage, in Abhängigkeit der Größe der einzelnen Teilflächen, täglich ca. 50 - 120 m² pro Kolonne einzubauen. Die strukturierte Oberfläche des **Monile® Belages** wird handwerklich vor Ort hergestellt und besitzt produktbedingte Unregelmäßigkeiten.

Der **Monile® Spezialboden** kann in sieben Farben, die alle durchgehend lichtecht eingefärbt sind, geliefert werden.

Bodenabläufe und -rinnen, sowie weitere Einbauteile, müssen 8 - 10 mm über dem Unterbodenniveau eingebaut werden. Zum verstärkten Anarbeiten an Einläufe und Rinnen mit **Monile® Material** ist eine Aussparung von ca. 3x3 cm im Unterboden empfehlenswert.

Um eine technisch möglichst gute Anbindung an vorhandene Einbauteile zu erzielen, ist neben dem niveaugleichen Anarbeiten des **Monile® Belages** auch die Stabilität der Entwässerungstechnik, besonders unter Berücksichtigung der zu erwartenden thermischen Ausdehnung des Edelmetallmaterials von wesentlicher Bedeutung. Aufgrund dieser Problematik kann ein hochstrapazierfähiger Industrieboden, wie z.B. der **Monile® Belag** nicht als Abdichtung verstanden werden.

Bei der Dauerbelastung von aggressiven und konzentrierten Reinigungsmitteln, verbunden mit hoher Temperatureinwirkung im Bereich der Waschmaschinen und Kistenwäschen (besonders bei Mehrschichtbetrieb) empfiehlt es sich, das austretende Reinigungswasser direkt in das Abwassersystem einzuleiten oder aufzufangen (z.B. Edelstahlwanne).

Alternativ kann in diesen flächenmäßig begrenzten Bereichen mit außergewöhnlich hohen thermischen und chemischen Beanspruchungen ein Polyurethan-Betonbelag, wie das **Seilo PUR System**, als Alternativlösung eingesetzt werden.

An den Wänden wird der **Monile® Belag** in Form einer Hohlkehle mit einem Radius von 5 cm gemäß EG Norm ca. 10 cm hochgezogen. Die unterste Fliesenreihe sollte daher ca. 10 cm über Fertigfußbodenniveau geklebt werden. Bei in Mörtel verlegten Wandfliesen sollte die Hohlkehlausparung bis auf Fliesenstärke mit Zementmörtel vorgeputzt werden.

Beim Einbau von Paneelwänden können diese in stark befahrenen Räumen vor Beschädigungen geschützt werden. Dies kann z.B. durch bauseits betonierete Rammenschutzsockel oder mit Edelstahl verkleidete Rammenschutzsockel erfolgen. In diese Sockel kann der **Monile® Belag** als Hohlkehle in einer 10 cm hohen und 10 mm tiefen Aussparung hochgezogen werden.

Für alle weiteren Hohlkehlan schlüsse, wie z.B. im Paneelwandbereich durch einen Wandanschluss mit Fuge, durch das Hochziehen an einen Kunststoffabweiser, an einen Betonrammschutz in Edelstahl u.ä., stehen wir Ihnen mit unseren 55-jährigen Detail-Erfahrungen zur Seite um gemeinsam mit Ihnen anforderungs- und praxisgerechte Lösungen zu finden. Einige Skizzen mit möglichen Detaillösungen können wir Ihnen gern zusenden.

Unser Ziel ist es, nicht nur Ihr Partner für die Lieferung und den Einbau des **Monile® Spezialbodens** zu sein, sondern unterstützen Sie und Ihren Architekten bereits im Planungsstadium und erarbeiten gemeinsam mit Ihnen anforderungsgerechte Lösungen. Dies gilt auch für die Sanierung von Altböden, soweit die vorhandenen Unterböden noch fest und für das Aufbringen einer Beschichtung geeignet sind.