

# Monile® Spezialfußboden

## Technische Beschreibung für die mechanische Industrie

Das **Monile® Spezialfußbodensystem** wurde vor über 55 Jahren in Amerika als Kunststoffestrich für Bereiche mit besonders starken mechanischen Fußbodenbeanspruchungen 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 Industriebetrieben 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.

Zu den Haupteinsatzgebieten zählen die Lebensmittelbranche, der Maschinenbau, die Metall-, Schwer-, Druck- und Bekleidungsindustrie sowie viele Lagerhallen und Werkstätten.

Die Praxis hat in den letzten Jahren immer wieder gezeigt, dass sich der **Monile® Belag** besonders für Bereiche in denen Paletten mit Hubwagen, Gabelstaplern oder mit anderen Flurförderfahrzeugen bewegt wurden, eignet.

Der **Monile® Belag** ist absolut staubfrei und unbedingt stoß- und abriebfest. Neben seiner hervorragenden mechanischen Widerstandsfähigkeit ist der **Monile® Belag** resistent gegen Öle, Fette und zahlreichen Laugen und Säuren. Aufgrund seiner Oberflächenstruktur entspricht der **Monile® Spezialboden** den hohen Anforderungen für Fußböden in Arbeitsräumen und Arbeitsbereichen mit erhöhter Rutschgefahr.

Die griffige und trittsichere Oberfläche muss industriell gereinigt werden. Dies bedeutet, dass der **Monile® Belag** nicht nass aufgewischt werden kann.

In manchen Bereichen kann daher der **Monile® Boden** noch mit einer transparenten 1-komponentigen Imprägnierung oder mit einem 2-komponentigen Kunstharzversiegelungssystem versehen werden.

Durch diese zusätzliche Imprägnierung bzw. Versiegelung erhält der **Monile® Belag** eine glatte, geschlossene und in Abhängigkeit der aufgetragenen Schichtstärke, eine leichter zu reinigende Oberfläche.

Die Ausführung der Oberflächenbeschichtung muss mit unseren Fachberatern, in Abhängigkeit der geplanten Nutzung, abgestimmt werden.

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“.

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 m<sup>2</sup> pro Kolonne einzubauen. Die strukturierte Oberfläche des **Monile® Belages** wird handwerklich vor Ort hergestellt und besitzt produktbedingte Unregelmäßigkeiten.

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](mailto:industrieboeden@seilo.de)

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

# Monile® Spezialfußboden

## Technische Beschreibung für die mechanische Industrie

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 Edelstahlmaterials von wesentlicher Bedeutung. Aufgrund dieser Problematik kann ein hochstrapazierfähiger Industrieboden, wie z.B. der **Monile® Belag** nicht als Abdichtung verstanden werden.

Sollte produktionsbedingt eine Dauerbelastung von aggressiven und konzentrierten Chemikalien, evtl. verbunden mit hoher Temperatureinwirkung gegeben sein, empfiehlt es sich, diese Materialien 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 technisch einwandfreie Lösung eingesetzt werden.

An den Wänden kann der **Monile® Belag** auf Wunsch in Form einer Hohlkehle mit einem Radius von 5 cm gemäß EG Norm ca. 10 cm hochgezogen werden.

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.