



*i Pavimenti per l'Industria*







#CHIAMO  
#PAVIMENTI IN RESINA  
#COLORI  
#PAVIMENTI IN CALCESTRUZZO  
#RIPRISTINO PAVIMENTI  
#SETTORI D'INTERVENTO

*Nata dall'esperienza maturata negli anni da Claudio Brignoli*



**Floor Consulting** da oltre 20 anni si propone come partner ideale per la risoluzione delle differenti problematiche che possono verificarsi nel settore delle **pavimentazioni industriali**.

Collaborazione tra team e cliente, attenzione nella scelta dei materiali, ed una continua ricerca di soluzioni innovative, sono i valori che l'azienda porta avanti da sempre.

La volontà di **Floor Consulting**, non risiede solo nel soddisfare le più svariate esigenze che possono presentarsi nel campo delle **pavimentazioni industriali**, ma anche in quella di creare con ogni cliente un rapporto professionale e continuativo.

Ogni processo produttivo si avvia solo dopo un'attenta analisi delle richieste e delle necessità del cliente, prosegue con la **progettazione** su misura della soluzione più adeguata, diventa concreto con la realizzazione del progetto, e non cessa dopo il termine del lavoro, ma continua grazie ad un puntuale e rapido servizio di assistenza post-realizzazione.



## INNOVAZIONE, QUALITÀ E MASSIMA EFFICIENZA PER I TUOI PAVIMENTI IN RESINA.

La **resina** è un materiale versatile, le cui caratteristiche lo rendono ideale per **realizzare pavimenti industriali** sicuri, di qualità, che garantiscono una lunga durata nel tempo e che richiedono interventi di manutenzione davvero minimi.

*Perché la pavimentazione in resina è la scelta giusta per il tuo pavimento industriale?*

- Per la sua forte resistenza all'abrasione ed agli urti
- Per la sua forte resistenza alla corrosione chimica ed agli shock termici
  - Per la durabilità nel tempo
  - Per l'elevato standard di igiene
  - Per la facile pulizia
- Per l'impermeabilità e l'elasticità

Lo studio continuo e la conoscenza di questo materiale, permette a Floor Consulting di essere sempre **all'avanguardia nella progettazione** e nella realizzazione di pavimentazioni industriali in resina, offrendo soluzioni studiate attentamente per ogni necessità.

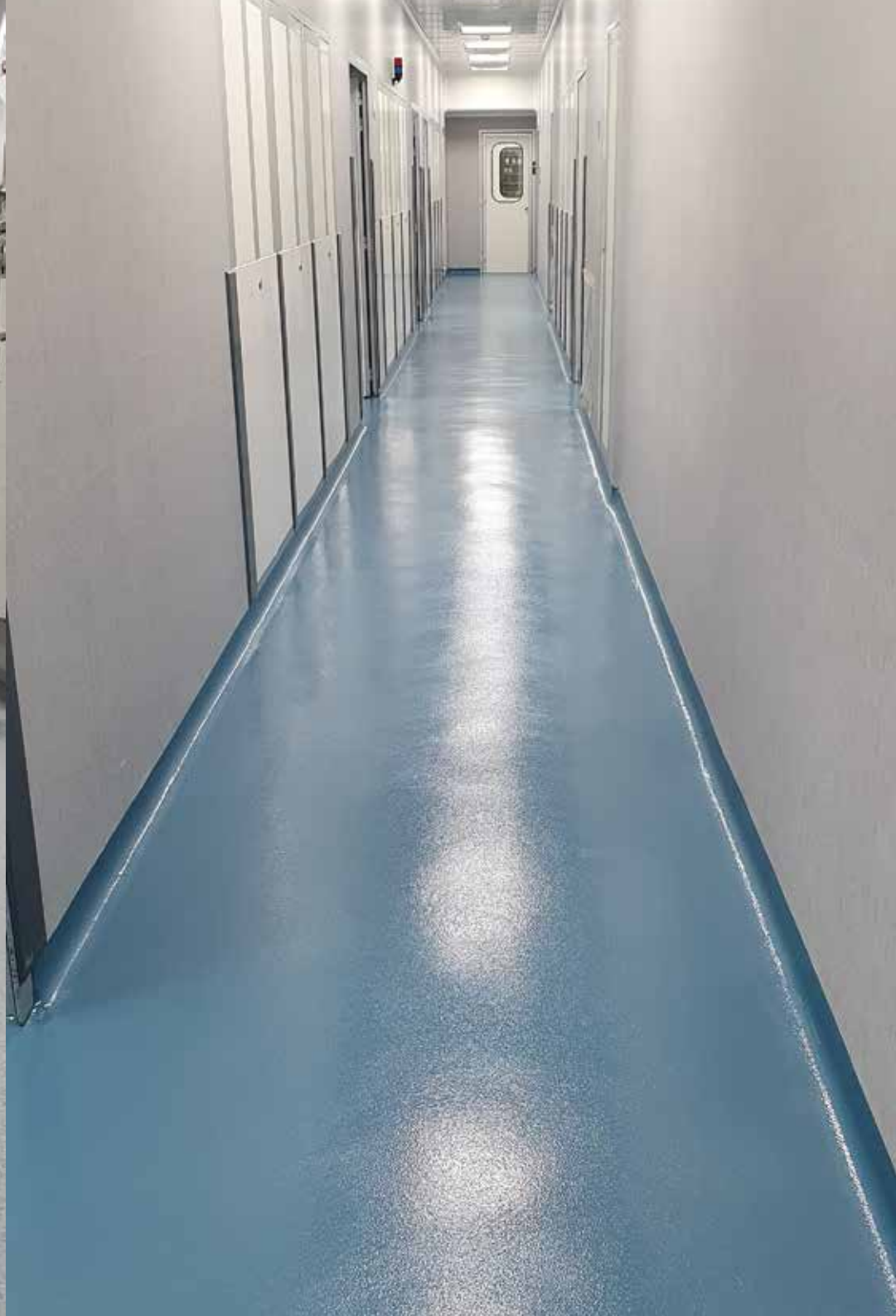
All'attento **studio** delle **richieste** del cliente e del progetto, segue la fase di scelta del materiale più adatto per la realizzazione. Floor Consulting mette a disposizione del cliente una **vasta gamma** di **soluzioni** in **resina**, tutte di alta **qualità**, ed ognuna con caratteristiche specifiche per soddisfare le più svariate esigenze, offrendo anche una vasta gamma di colorazioni differenti.







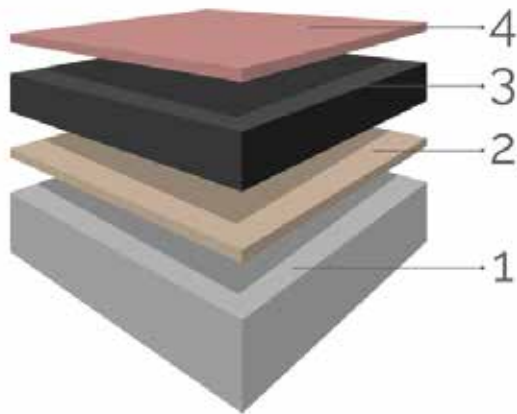








# Soluzioni Pavimenti in Resina



## MASSETTO EPOSSIDICO

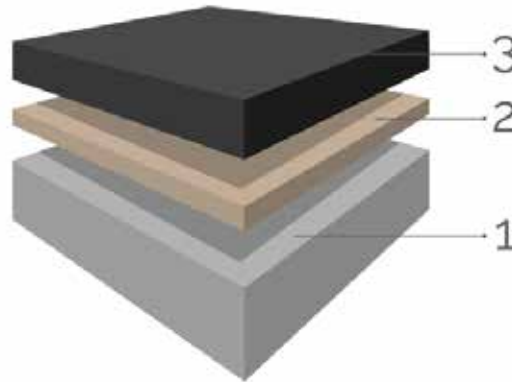
*Come è composto un pavimento in metacrilato?*

- .1 Sottofondo
- .2 Primer
- .3 Malta epossidica
- .4 Finitura

Il **massetto epossidico** è un rivestimento in resina ad alto spessore, in genere compreso tra i 6 e i 15 mm. Questa caratteristica assicura un'elevata resistenza a diversi fattori che potrebbero con il tempo danneggiare il pavimento industriale.

*Settori raccomandati:*

- Industria chimico-farmaceutica
- Industria alimentare
- Industria meccanica
- Magazzini
- Aree commerciali



## POLIURETANO CEMENTO

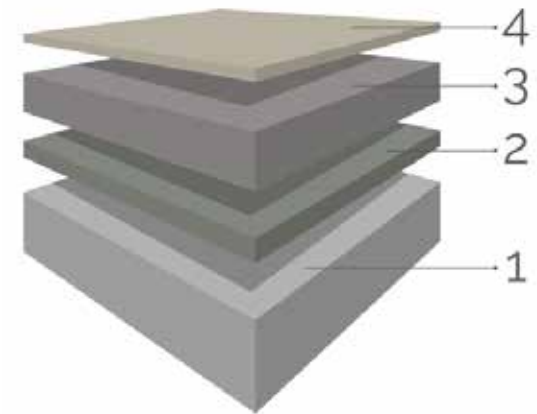
*Come è composto un pavimento in poliuretano cemento?*

- .1 Sottofondo
- .2 Rasatura
- .3 Malta Poliuretanicca

I **pavimenti in resina** realizzati in **poliuretano cemento** garantiscono prestazioni elevate ottenute dalle ottime caratteristiche di resistenza agli agenti chimici ed alle sollecitazioni meccaniche.

*Settori raccomandati:*

- Industria alimentare
- Cantine vitivinicole
- Industria chimico-farmaceutica
- Industria manifatturiera



## METACRILATO

*Come è composto un pavimento in metacrilato?*

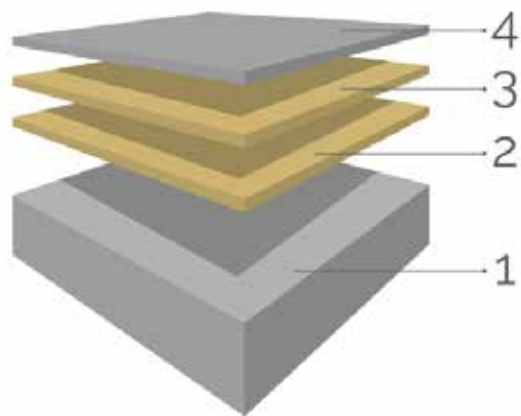
- .1 Sottofondo
- .2 Primer + Sabbia di quarzo
- .3 Metalcrlato
- .4 Finitura

I **pavimenti industriali in metacrilato** sono realizzati utilizzando resine metacriliche, le quali proprietà tecniche le rendono la soluzione migliore per installazioni rapide in ambienti a bassa temperatura.

*Settori raccomandati:*

- Magazzini
- Logistica
- GDO
- Chimico
- Alimentare





## RESINA AUTOLIVELLANTE

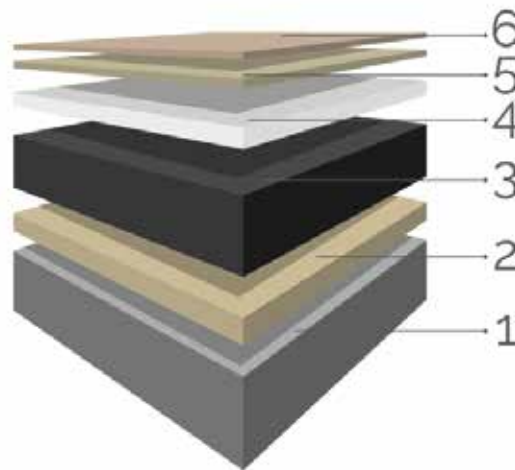
*Come è composto un pavimento in metacrilato?*

- .1 Sottofondo
- .2 Primer
- .3 Primer
- .4 Autolivellante

Con autolivellante si intende la capacità che un materiale possiede di livellarsi sulla superficie, eliminando con facilità i segni lasciati dagli strumenti utilizzati per la posa ed ottenendo un risultato finale assolutamente liscio.

*Settori raccomandati:*

- Chimico
- Farmaceutico
- Aree sterili
- GDO
- Aree Commerciali



## PHARMATERRAZZO

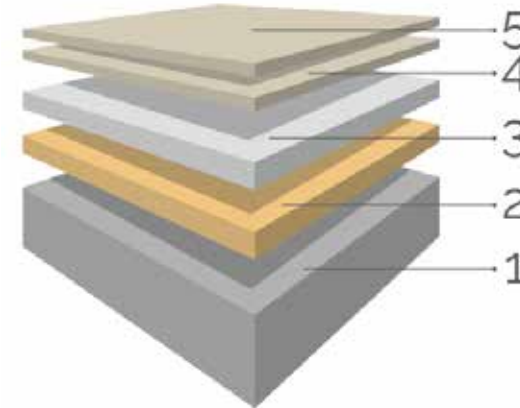
*Come è composto un pavimento in metacrilato?*

- .1 Sottofondo
- .2 Primer
- .3 Malta epossidica con quarzo ceramizzato
- .4 Resina a saturazione
- .5 Resina epossidica
- .6 Finitura

Questa particolare tipologia di resina per pavimenti industriali è composta da resine trasparenti unite a granulati speciali come sabbia o quarzo ceramizzato.

*Settori raccomandati:*

- Cosmetico
- Farmaceutico
- Aree commerciali



## RESINA MULTISTRATO

*Come è composto un pavimento in metacrilato?*

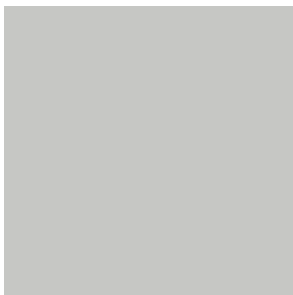
- .1 Sottofondo
- .2 Primer+Rasatura
- .3 Rasatura
- .4 Prima finitura
- .5 Seconda finitura

Questo termine indica la realizzazione di un rivestimento ottenuto mediante l'applicazione di diversi strati di resina epossidica, intervallati da spolveri di sabbie di quarzo

*Settori raccomandati:*

- Industria chimico-farmaceutica
- Industria alimentare
- Industria meccanica
- Magazzini
- Aree commerciali

GRIGIO LUCE  
RAL 7035



GRIGIO  
POLVERE  
RAL 7037



GRIGIO  
FINESTRA  
RAL 7040



BLU COBALTO  
RAL 5013



BLU CIELO  
RAL 5015



ROSSO  
MARRONE  
RAL 3011



VERDE  
TURCHESE  
RAL 6016



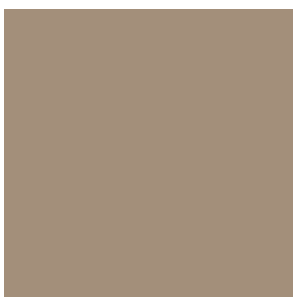
VERDE  
BIANCASTRO  
RAL 6019



AVORIO  
CHIARO  
RAL 1015



BEIGE  
GRIGIASTRO  
RAL 1019



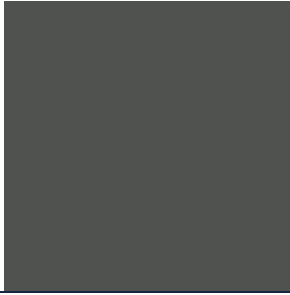
BLU TURCHESE  
RAL 5018



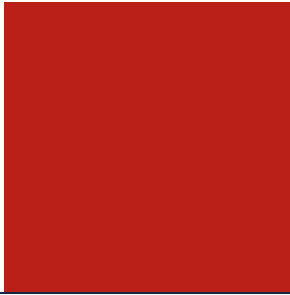
BLU PASTELLO  
RAL 5024



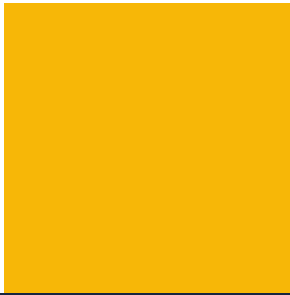
GRIGIO  
TRAFFICO B  
RAL 7043



ROSSO  
TRAFFICO  
RAL 3020



GIALLO LIMONE  
RAL 1012



ARANCIO  
TRAFFICO  
RAL 2009



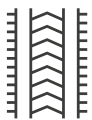
*I Colori della Resina*

**Floor Consulting** crede nel **valore aggiunto** che può dare ad una pavimentazione industriale l'unione tra una realizzazione di qualità e il senso estetico, specialmente in alcuni settori.

Per questo mette a disposizione del cliente una **vasta gamma di colorazioni** possibili applicabili ai suoi **pavimenti in resina**.

Dai colori più neutri alle tonalità più accese, per dare ad ogni pavimento industriale il giusto **carattere**, senza mai porre in secondo piano la **qualità** e la **sicurezza**.





## PROVA DI ADERENZA

### ADERENZA DEL SUPPORTO:

Normativa Utilizzata: UNI EN 13892/8:2004

Prestazione ottenuta: 3,00 N/mm<sup>2</sup> (Rottura coesiva)

### ADESIONE MEDIANTE PROVA DI TRAZIONE:

Normativa Utilizzata: UNI EN ISO 4626:2006

Prestazione ottenuta: 3,06 MPa Rottura tipo "A" di coesione del supporto



## RESISTENZA A COMPRESSIONE

Normativa Utilizzata: UNI EN 13813:2004

Prestazione ottenuta: R cm 68,79 N/mm<sup>2</sup> (Resistenza media a 28 giorni).



## RESISTENZA A FLESSIONE

Normativa Utilizzata: UNI EN 13892-2:2005

Prestazione ottenuta: Rfm 27,85 N/mm<sup>2</sup> (Resistenza media a 28 giorni)



## RESISTENZA ALL' ABRASIONE

TABER TEST - [Mole CS 17] = 1kg peso 1000 giri

Normativa Utilizzata: UNI 8298-9:2007

Prestazione ottenuta: perdita di peso 42,9 mg



## REAZIONE AL FUOCO

Normativa Utilizzata: UNI EN 13501-1:2009

Prestazione ottenuta: Classe B fl - S1



## RESISTENZA ALLO SCIVOLAMENTO

Normativa Utilizzata: D.M.14/06/1989 n.236

Prestazione ottenuta: Scivolamento di cuoio su superficie asciutta = 0,54 (Q>0,40) - di gomma su superficie bagnata = 0,65 (Q>0,40)



## EMISSIONE VOC

### METODO DELLA CAMERA DI PROVA

Normativa Utilizzata: UNI EN ISO 16000-9:2006

Prestazione ottenuta: A + emissioni molto basse (Qg/m<sup>3</sup>)



## RESISTENZA ALLE MACCHIE E SOSTANZE

### CONTATTO 2 ORE A 23 GRADI CENTIGRADI

Normativa Utilizzata: UNI EN ISO 26987:2012

Prestazione ottenuta: Grado 0: Nessuna alterazione del superficie per 8 test su 8



## CONDUTTIVITÀ TERMICA

### TEMPERATURA DI RIFERIMENTO 23 ° C

### E UMIDITÀ RELATIVA DEL 50%

Normativa Utilizzata: ASTM E1530 - 11

Prestazione ottenuta: Conduttività termica = 0.86 [W/m·k]



## RESISTENZA AL CALORE SECCO

### PER 20 MINUTI A 70 GRADI CENTIGRADI

TABER TEST - [Mole CS 17] = 1kg peso 1000 giri

Normativa Utilizzata: UNI 8298-9:2007

Prestazione ottenuta: perdita di peso 42,9 mg



## RESISTENZA AL CALORE UMIDO

### PER 20 MINUTI A 70 GRADI CENTIGRADI

Normativa Utilizzata: UNI EN 12721:2009

Prestazione ottenuta: Grado 5, la zona di prova non si distingue dalla zona adiacente.

# Caratteristiche Tecniche

Le **resine per pavimenti industriali** sono tante, e **diverse** tra loro. Ciò che le accomuna, però, sono alcune **caratteristiche tecniche** che si possono ritrovare in tutte le nostre soluzioni, e che rendono **ogni tipologia di resina** della nostra gamma ideale per specifici settori di applicazione.

Nello specifico, le **caratteristiche principali** dei pavimenti industriali in resina sono la **resistenza** e la durabilità nel tempo.

Tutti i nostri pavimenti in resina sono progettati per **soportare** il peso di attrezzature pesanti, il traffico e l'usura quotidiana.

La versatilità è un'altra caratteristica fondamentale della resina: dal settore alimentare, a quello chimico e farmaceutico, fino alla logistica, questo particolare materiale si **adatta a specifiche esigenze**.

Altrettanto fondamentale, è lo **standard di sicurezza garantito** dall'utilizzo della resina per la realizzazione di superfici industriali. Sono **resistenti allo scivolamento**, impermeabili per evitare l'accumulo di liquidi ed estremamente facili da pulire per **assicurare il massimo livello di igiene**.

In sintesi, i pavimenti industriali in resina sono una soluzione **affidabile, resistente, sicura e versatile** per ogni ambiente lavorativo.



# Pavimenti Calcestruzzo

Il **calcestruzzo** è un materiale **sicuro** e **resistente**, che si presta a soddisfare richieste specifiche per la realizzazione di **pavimentazioni industriali** in svariati settori.

Le **pavimentazioni in calcestruzzo** progettate da **Floor Consulting** sono studiate per rispondere a tutte le esigenze che si possono verificare in questo settore, fornendo a ciascun cliente una **soluzione studiata su misura**.

*Perché il calcestruzzo è la scelta giusta per il tuo pavimento industriale?*

Un pavimento industriale in calcestruzzo, realizzato secondo attente e precise procedure, risulta la scelta ideale per ottenere pavimentazioni di **qualità, sicure e durature nel tempo**.

Il **calcestruzzo**, in particolare, risponde a determinati requisiti che lo rendono materiale perfetto per la realizzazione di **superfici industriali**, specialmente quando esse sono sottoposte alla pressione di carichi pesanti e continui.





9 Vantaggi



## SOSTIENE I CARICHI

Distribuendo le pressioni applicate in modo omogeneo



## RESISTE ALL'USURA

Senza produzione di polveri



## COSTRUISCE UN PIANO VIABILE

Su cui il traffico carrabile si svolge in sicurezza



## DURA NEL TEMPO

Assicurando un ottimo livello di qualità e riducendo i costi di manutenzione

Le soluzioni per pavimenti industriali in calcestruzzo:

### PAVIMENTO TRADIZIONALE IN CLS

- Lunga durata nel tempo • Elevata resistenza agli urti
- Elevata resistenza all'usura • Costi di manutenzione minimi

### PAVIMENTO SENZA GIUNTI

- Sicurezza nelle movimentazioni • Manutenzione minima
- Lunga durata nel tempo • Resistenza alle abrasioni ed agli agenti chimici

### RAMPE ANTISCIVOLO

- Finitura antisdrucchiolo per una maggiore aderenza
- Resistenza agli agenti atmosferici • Impermeabilità

### PAVIMENTO A PLANARITÀ CONTROLLATA

- Massima stabilità • Elevata resistenza all'usura • Lunga durata nel tempo
- Massima sicurezza di transito • Costi di manutenzione minimi

### PAVIMENTO RADIANTE

- Elevato standard di igiene • Riscaldamento costante su tutta la superficie
- Elevata resistenza • Minore impatto ambientale



# Affari Servizi Ripristino



Sono tanti i **difetti** che, con il tempo e a causa dell'attività quotidiana, possono apparire sulla superficie delle pavimentazioni industriali: buche, rotture dei giunti, crepe, deformazione delle piastre.

Grazie **all'esperienza consolidata** ed all'utilizzo di **tecnologie sempre in evoluzione**, **Floor Consulting risolve** ognuna di queste problematiche attraverso un servizio di ripristino e manutenzione delle pavimentazioni danneggiate, scegliendo sempre materiali di qualità e organizzando il lavoro in modo ordinato, seguendo la richiesta del cliente in modo preciso.

Nello specifico, l'azienda offre **soluzioni** che riguardano:

- il ripristino dei giunti
- il ripristino di crepe
- il ripristino del piano d'appoggio
- il restauro delle superfici
- il restauro di pavimentazioni ammalorate



# Settori d'intervento



## INDUSTRIA ALIMENTARE

Il **settore food and beverage** richiede un alto standard di **igiene** e **pulizia**.

Per questo, le pavimentazioni per l'industria alimentare devono rispondere a precise caratteristiche tecniche.

Le **soluzioni proposte** da **Floor Consulting** soddisfano tutte le specifiche del settore, proponendo **lavorazioni di qualità**, sicure e all'avanguardia studiate nel dettaglio insieme al cliente.



## INDUSTRIA CHIMICA E FARMACEUTICA

Il **settore chimico-farmaceutico** è composto da laboratori di produzione, aree ricerche... tutti ambienti che richiedono **pavimentazioni resistenti** alle sostanze chimiche, agli urti, alle abrasioni, devono soddisfare elevati standard di **igiene** e **sicurezza** ed essere capaci di sostenere grandi carichi.

Le **soluzioni proposte** da **Floor Consulting** rappresentano la giusta scelta, perché rispondono a tutte le necessità richieste dal settore, e sono disponibili in diverse tipologie, miscele e finiture.



## INDUSTRIA MANIFATTURIERA

La capacità di gestire e **resistere ai grandi carichi** che transitano all'interno degli ambienti di produzione, sono caratteristiche fondamentali quando si tratta di pavimenti industriali.

Le **soluzioni proposte** da **Floor Consulting** garantiscono non solo la risposta a queste specifiche caratteristiche, ma assicurano una protezione e durata del pavimento a lungo termine.



## AREE COMMERCIALI E GDO

Una **pavimentazione dedicata al settore commerciale** non solo deve garantire alti standard di sicurezza e di durabilità, ma deve anche rispondere a particolari caratteristiche estetiche.

Le **soluzioni applicabili da Floor Consulting** per questo settore sono infinite: offrono una gradevolezza ed una sicurezza unica, donando nuova vita ad ogni tipo di ambiente.



## SETTORE AEREAUTICO E AUTOMOTIVE

Le **strutture aeronautiche e gli impianti automotive** richiedono **pavimenti** con una elevata sopportazione del peso ed un'alta resistenza alle corrosioni, visto l'utilizzo continuo di macchinari e la possibile perdita di sostanze chimiche.

Per ogni caso specifico del settore, **Floor Consulting** propone **soluzioni** direttamente progettate insieme al cliente con il solo obiettivo di realizzare pavimentazioni industriali all'altezza delle aspettative.



## LOGISTICA

Spazi e stabilimenti all'interno dei quali il traffico di macchinari e persone è continuo e consistente. Per questo, le **pavimentazioni realizzate per il settore della Logistica** e della distribuzione devono essere resistenti, sicure e richiedere interventi di manutenzione minimi.

Le **soluzioni proposte da Floor Consulting** per risolvere le problematiche dei pavimenti in questo settore sono studiate ad hoc a seconda delle specifiche richieste, e rispondono ad ogni caratteristica tecnica del settore.



*i Pavimenti per l'Industria*

Via Bari, 4  
25036 Palazzolo sull'Oglio (BS)  
info@floorconsulting.it  
+39 030 3371401

[www.floorconsulting.it](http://www.floorconsulting.it)