

FOOD & BEVERAGE



PAVIMENTAZIONI
PER IL SETTORE ALIMENTARE

Prima
PAVIMENTI SPECIALI



Prima
PAVIMENTI SPECIALI

DOVE

Ortofrutta
Lattiero caseario
Lavorazione carne e pesce, salumi
Dolciario & bakery, torrefazioni
Industria conserviera
Produzione pasta
Oleifici, aziende vinicole, birrifici
Confezionamento alimentare, ready meals
Magazzini, logistica freddo e celle
Imbottigliamento
Cucine e mense, locali di consumo
Aree di vendita



PROPRIETÀ

SUPERFICI CONTINUE HACCP
SUPERFICI ANTIMICROBICHE
SICUREZZA ANTISDRUCCIOLO
RESISTENZA TERMICA
RESISTENZA AL FUOCO
RESISTENZA ALL'ABRASIONE
SOLUZIONI CERTIFICATE
SOLUZIONI ECO-SOSTENIBILI

PROGETTAZIONE

La progettazione e la scelta di un rivestimento resinoso è essenziale per ridurre al minimo i livelli di contaminazione biologica, durante tutto il processo lavorativo, fino alla corretta conservazione dei prodotti, incluso il rispetto della sicurezza e la tutela degli operatori. Sia che si tratti di un'azienda vinicola, un'industria della lavorazione delle carni, di una struttura di ready meals surgelati, del settore dolciario, o di altre tipologie, ogni realtà coinvolta nei processi di trasformazione alimentare ha esigenze specifiche per pavimentazione, pareti, di aree di produzione e di lavorazione, aree di imballaggio e stoccaggio, celle o magazzini a temperatura controllata. Il nostro approccio strutturato si basa su più di 40 anni di esperienza nel settore delle pavimentazioni: soluzioni certificate e sostenibili e saper ascoltare il cliente per dare sempre risposte adeguate a ogni esigenza.

FOOD & BEVERAGE

**IL KNOW-HOW ACQUISITO SI ESPRIME
NELL'EFFICACIA DELLE
SOLUZIONI PROPOSTE**

SCELTE SICURE E DURATURE

VALUTAZIONE DEI SUPPORTI

L'intera struttura del pavimento ed ogni suo componente, (fondazioni, sottofondi, massetti, pavimento industriale e finiture) sono complementari, e collaborano per restituire performance e durata per la specifica attività.

FUNZIONALITÀ E DETTAGLI

Valutazione di tutti aspetti, sia che si tratti di cantieri complessi che di un singolo cliente, del tipo di attività e delle esigenze.

VALUTAZIONE DEI COSTI

Ripristino della superficie prima di procedere con il nuovo rivestimento in resina. Soluzioni in resina adatte e performance.

In aggiunta: pareti, scarichi, giunti.

SCELTA DEL RIVESTIMENTO IN RESINA

Per ogni area dello stabilimento, una specifica soluzione. Sistemi certificati. Resistenza ai contatti con sostanze chimiche, acide o basiche (come aceto, latte, oli, acido citrico o idrossido di sodio, sangue, vino).

SUPERFICI CONTINUE SENZA GIUNTI

Rispetto delle più rigorose norme HACCP, inibire la proliferazione batterica e l'accumulo di sporcizia.

GARANZIE

Applicatore fiduciario qualificato e garanzie di durata.

Il rivestimento non subisce alterazioni, nemmeno nelle aree di lavorazione degli alimenti.

DURATA

L'aspettativa di durata di qualsiasi finitura superficiale è legata ad una combinazione di sollecitazioni meccaniche, chimiche a shock termici e usura, tipici e differenti per ogni attività. Un pavimento durevole è quello che dura molto tempo, che resiste al deterioramento e alla perdita di prestazione.



RAPIDA INSTALLAZIONE

Un rivestimento in resina permette di limitare i tempi di fermo impianto e può essere realizzato sopra ad una pavimentazione già esistente.

SOSTENIBILITÀ

Utilizziamo prodotti a bassissima emissione di VOC, senza inquinanti e solventi.

REFERENZE

Da oltre 40 anni ci occupiamo delle pavimentazioni di aziende di riferimento del settore alimentare.

MANUTENZIONE

I sistemi in resina garantiscono durevolezza nel tempo, evitando pesanti costi di manutenzione. Prevedere pulizia programmata e specifica per mantenerne le performance invariate.

LEED

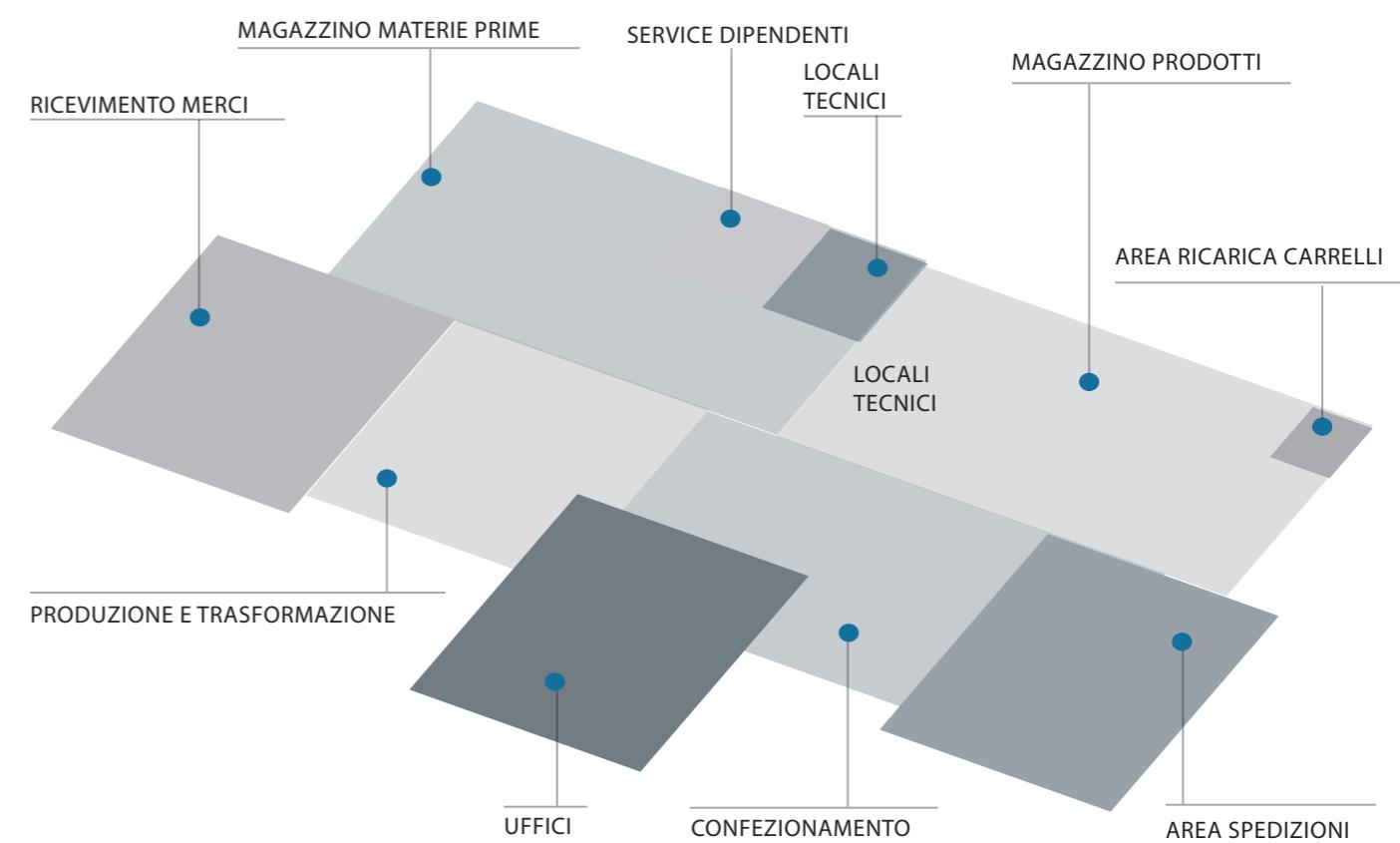
I sistemi in resina o i rivestimenti in poliuretano cemento utilizzati, dispongono di una Dichiarazione informativa LEED® dove è specificato come potrebbero contribuire alla formazione dei crediti LEED di un edificio.



LA QUALITÀ SI VEDE
ED È CERTIFICATA AL 100%

FOOD & BEVERAGE

SOLUZIONI LAYOUT



RIQUALIFICARE SENZA DEMOLIZIONE TOTALE

Nella ristrutturazione di pavimentazioni di stabilimenti o reparti, la riconversione di superfici ammalorate o usurate mediante la sovrapposizione di un nuovo rivestimento resina sulla pavimentazione esistente (pavimento industriale in calcestruzzo, vecchia resina o verniciatura, Klinker), è un'opzione che può ottimizzare aspetti come il costo dell'intervento, la qualità della soluzione e la limitazione dei tempi di fermo attività.

Prima di posare un nuovo rivestimento su un supporto esistente è importante verificare lo stato dei luoghi e il supporto stesso, in quanto devono sussistere contemporaneamente determinate condizioni che dipendono proprio dalla tipologia di supporto. Il supporto viene quindi opportunamente preparato e sarà scelto il sistema in resina in funzione della destinazione d'uso e delle attività da svolgere.



Mercato Ittico



Magazzino automatico pastificio

SISTEMI CERTIFICATI



Resistente
agli urti



Resistente
ad acidi e oli



Non-slip



HACCP



Facile da
pulire

I pavimenti in resina multistrato sono la soluzione ideale per chi cerca un pavimento funzionale e resistente. Grazie alla sovrapposizione di uno o più strati di resina, questo rivestimento garantisce ottime proprietà meccaniche, durabilità e impermeabilità. Il pavimento in resina epossidica multistrato è continuo (privo di fughe), semplificandone la pulizia.

Hanno proprietà antiscivolo, garantendo così sicurezza e stabilità, e rispettando i requisiti igienici richiesti dalle vigenti normative HACCP.

Spessore variabile da 0,8 a 3,5 mm di spessore, per rivestimenti di pavimentazioni industriali.

VANTAGGI

Marcato effetto antisdrucchio. Elevata resistenza all'usura e all'abrasione causate da carrelli e da mezzi in movimento. Resistente alla maggior parte degli agenti chimici aggressivi e agli oli. Resistente a frequenti lavaggi. Facilmente lavabile e sanificabile. Riduce i tempi di intervento e, conseguentemente, di fermo impianto. Adatto a magazzini meccanizzati.

MULTISTRATO EPOSSIDICO

> REPARTI DI PRODUZIONE
CON CARICHI MECCANICI E CHIMICI
> ZONE PRODUTTIVE
> AREE DI STOCCAGGIO



Industria trasformazione frutta.



Bottai

SISTEMI CERTIFICATI



Alta resistenza
meccanica



Alta resistenza
chimica



Non-slip



HACCP



Facile da
pulire

Il massetto epossidico è un pavimento in grado di sopportare un traffico intenso e sopportare carichi pesanti.

È un sistema epossidico a malta spatalata ideale per il recupero di vecchie pavimentazioni industriali, con uno spessore da 6 a 15 mm, che gli conferisce un'eccezionale resistenza meccanica e all'usura.

E' possibile applicare il massetto epossidico anche su piastrelle rotte, pavimentazioni fortemente danneggiate oppure di recuperare minime pendenze ed avallamenti della pavimentazione in calcestruzzo, senza la necessità di demolire totalmente il supporto esistente.

VANTAGGI

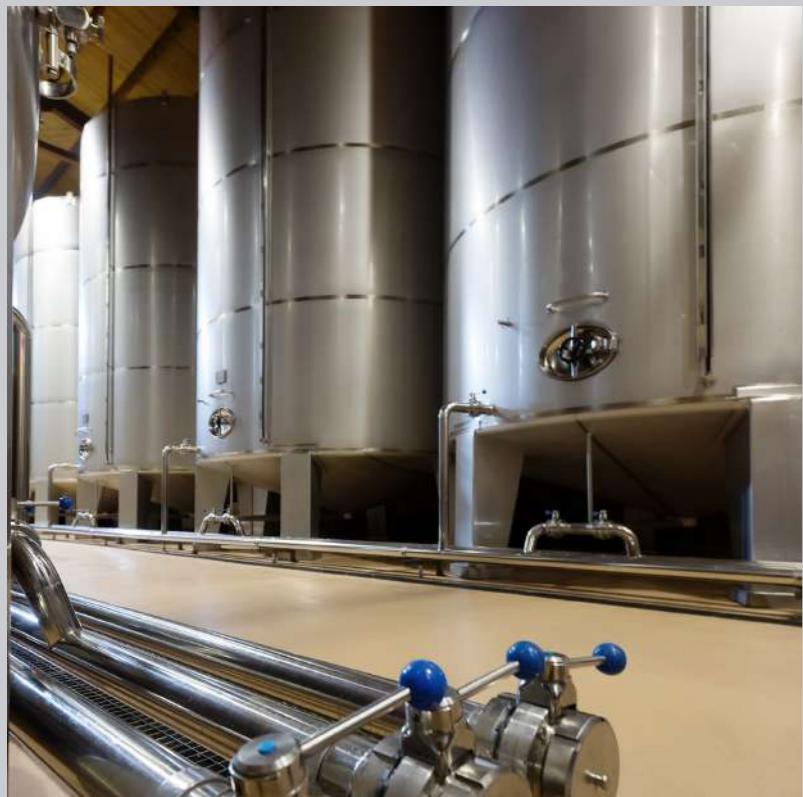
Effetto antisdrucciolo o liscio.
Riduzione di costi e tempi di intervento in caso di recupero di vecchie pavimentazioni molto ammalorate.
Elevata resistenza alla maggior parte degli agenti chimici aggressivi e agli oli.
Facilmente lavabile e sanificabile.
Elevata resistenza meccanica, all'usura causata da carrelli e da mezzi in movimento.
Velocità di applicazione con conseguente riduzione dei tempi di fermo impianto.
Adatto a locali asettici.

MASSETTO EPOSSIDICO

> REPARTI DI PRODUZIONE
CON CARICHI MECCANICI E CHIMICI
> ZONE PRODUTTIVE
> AREE DI STOCCAGGIO



Stoccaggio Salumi



Cantina vinicola

SISTEMI CERTIFICATI



No crescita batterica



Resistente agli shock termici



Non-slip



HACCP



Alta resistenza chimica

I rivestimenti poliuretano cemento presentano una maggiore resistenza e durevolezza insita nelle caratteristiche tecniche del poliuretano-cemento, con spessori da 4 a 12 mm.

VANTAGGI

Resistenza alle temperature. Il maggiore spessore protegge la linea di giunzione con il substrato dalle forti sollecitazioni e dagli shock termici (a seconda dello spessore fino a 130°C) e ai lavaggi con acqua ad elevata temperatura con idro-pulitrice.

Alta resistenza meccanica. Superiore resistenza all'abrasione superiore, migliore assorbimento degli urti.

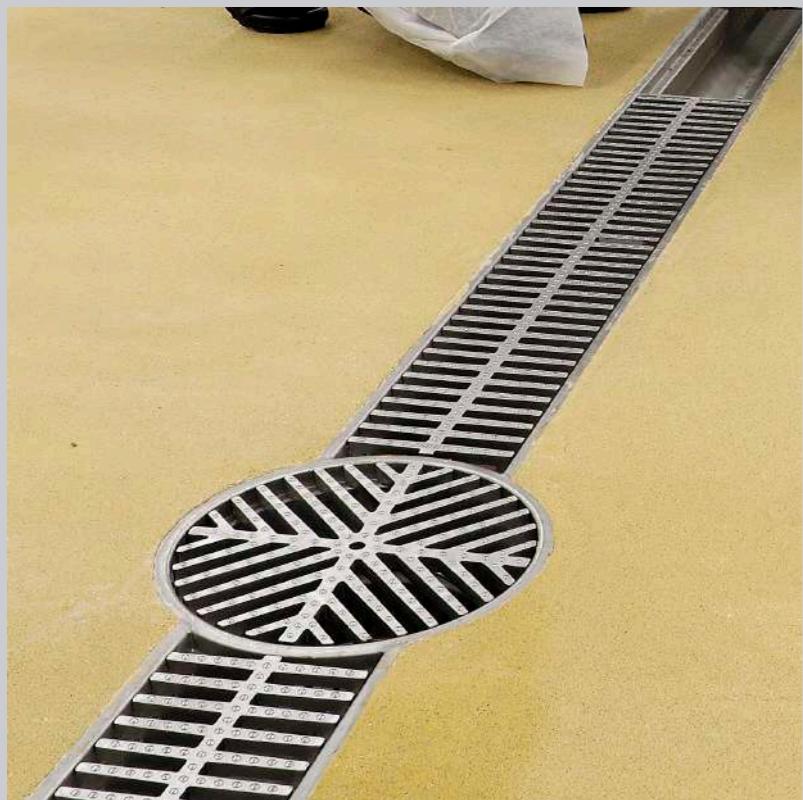
Alta resistenza chimica: dagli acidi forti agli alcali, a grassi, oli e solventi e idrocarburi che possono degradare altri tipi di pavimentazioni in resina, tipici del settore agroalimentare, caseario, vitivinicolo, petrolchimico.

Messa in opera molto veloce, anche a basse temperature. I pavimenti in poliuretano cemento possono essere calpestati dopo 8 ore circa, rendendoli adatti alle ristrutturazioni e riducendo al minimo il fermo attività.

Altissimo standard igienico. Il suo grado di pulizia è paragonabile a quello dell'acciaio inossidabile e non favorisce la crescita biologica. Sicuro per gli alimenti e i dipendenti, altamente antiscivolo.

POLIURETANO CEMENTO

- REPARTI DI PRODUZIONE CON CARICHI MECCANICI E CHIMICI
- ZONE PRODUTTIVE CON PRESENZA DI ACQUA CALDA E VAPORE
- CELLE FRIGORIFERE



COMPLEMENTI

I rivestimenti in resina si integrano bene con i complementi necessari al corretto e sicuro svolgimento dell'attività lavorativa.

Gli ambienti di trasformazione alimentare hanno spesso pavimenti bagnati e possono essere gravemente attaccati da acidi chimici e organici. La progettazione e messa in opera di scarichi è importante per la raccolta ed eliminazione dei liquidi, evitare l'accumulo di sporcizia, batteri e residui di lavorazione, potenzialmente contaminanti, evitando anche la formazione di cattivi odori.

La superficie, dotata di un sistema drenaggio contribuisce ad aumentare il livello di igiene e la sicurezza degli operatori, in conformità alle norme HACCP.

La sguscia di raccordo perimetrale epossidica grazie alla funzionalità ed alla duttilità della resina, è in grado di soddisfare le esigenze di pulizia ed igiene regolamentati dalla vigente legislazione.

A differenza di altre soluzioni che prevedono battiscopa o zoccolature incollate a parte, evita in modo più efficace l'annidamento di sporco e batteri nelle fessure che si creano tra muri perimetrali e pavimentazione, rendendo continuo il rivestimento e permettendo una pulizia più accurata ed efficace delle superfici.

Le pareti anche se non sono a diretto contatto con gli alimenti, devono essere trattate correttamente per non favorire lo sviluppo di sporco e batteri. È possibile applicare sistemi epossidici applicabili anche in verticale, facilmente lavabili e disinfettabili.

CANALI E POZZETTI DI DRENAGGIO

PARETI E RACCORDI

COMPLEMENTI

GIUNTI METALLICI



Giunto strutturale su pavimento finito



Smart Joint® su pavimento in resina finito

Giunti strutturali per pavimenti carrellabili, caratterizzati da una struttura metallica, necessaria per sopportare le forti sollecitazioni indotte dal transito di muletti, transpallets e mezzi pesanti in generale.

Il materiale di adozione è l'alluminio, ma non è infrequente la necessità di utilizzare l'acciaio, più robusto e compatibile con le specifiche degli ambienti logistici.

Smart Joint® è un giunto prefabbricato composito polimerico da installare su vecchi giunti rovinati e degradati, anche soggetti ad ampi movimenti e sottoposti a un intenso traffico di tipo industriale. Si applica in totale aderenza al supporto esistente, diventando esso stesso una parte del pavimento. Una volta installato garantisce la planarità e la continuità della superficie.

Dopo sole 12 ore, la superficie è utilizzabile. Non si deteriora nel tempo e non necessita di manutenzione. Previene l'usura delle ruote dei mezzi utilizzati per la movimentazione e aiuta a preservare la salute dei conducenti di carrelli elevatori.

Consente alla pavimentazione movimenti sia verticali che orizzontali, facendo da ponte permanente ai movimenti termici.

SMART JOINT®

> MAGAZZINI E DEPOSITI

FOOD & BEVERAGE

Prima
PAVIMENTI SPECIALI



Nike European Headquarters — Hilversum, NL



Amazon - Novara

SISTEMI CERTIFICATI



Isolamento acustico



UV resistente



Non-slip



Eco-Friendly



Facile da pulire

Quando si pensa di riqualificare la pavimentazione del proprio ufficio, si pensa ad una soluzione che offre contemporaneamente un design elegante o personalizzato, ma funzionale.

Le soluzioni scelte dovrebbero tenere in considerazione non solo l'aspetto estetico gradevole, ma le garanzie relative alle prestazioni tecniche e alla durata nel tempo, ovvero la garanzia di aspetto e prestazioni inalterate per molti anni, con una manutenzione minima.

Oltre ai rivestimenti in resina, proponiamo soluzioni alternative quali pavimenti in PVC e tessuto vinilico, moquette, linoleum e sopraelevati.

Applicabili in tutti gli ambienti, dalla reception, agli uffici e sale riunioni in cui è necessaria la riduzione del rumore. Adatti anche ad ambienti con necessità più specifiche come servizi igienici, locali tecnici che ospitano CED o server (con vincoli antistatici), corridoi e scale (ad alto traffico e con necessità antipolvere) o locali a contatto con il terreno (locali tecnici, archivio o interrati) con esigenze prettamente funzionali che necessitano di sistemi pavimento che li proteggano dall'umidità esterna.

CARATTERISTICHE

Resistenza all'usura

Fonoassorbenti. Assorbimento dei rumori o shock da caduta oggetti

Manutenzione minima, facile pulizia e sanificazione, Rivestimenti AST/ESD, adatti ad ambienti in cui è necessaria la protezione dalle scariche elettrostatiche

Sicuro per l'ambiente e le persone

Antipolvere

Inalterati nel tempo

Pavimentazioni decorative con finiture opache o lucide, con effetto naturale, spatoato, nuvolato, tipo terrazzo alla veneziana.

RIQUALIFICA UFFICI

- > LOCALI UFFICIO, SPAZI OPEN
- > CENTRI DIREZIONALI
- > SALE RIUNIONI
- > HALL & RECEPTION
- > AREE RELAX E COMUNI
- > LOCALI TECNICI
- > LOCALI ARCHIVIO
- > MENSE AZIENDALI
- > SPOGLIATORI
- > SERVIZI IGIENICI



TO DREAM - Urban District



Drenante



Resistente
al gelo



Non-slip



Eco-Friendly



Facile da
pulire

PRIMA DRAIN STONE®

Per una riqualifica sostenibile delle aree esterne pedonali o carrabili leggere degli spazi esterni aziendali.

Prima Drain Stone® è un sistema di pavimentazione per esterni, totalmente permeabile, rispettoso dell'ambiente e il ciclo idrologico.

È fondamentale la scelta di materiali certificati che collaborino concretamente a migliorare le aree esterne, avendo cura del drenaggio o del filtraggio delle acque meteoriche ed evitando il più possibile la realizzazione di nuove superfici impermeabili (come, ad esempio, asfalto e cemento) e/o instabili (come autobloccanti e ghiaia libera).

Composto da inerti naturali prevalentemente derivanti da scarti di produzione, caratterizzato da diverse granulometrie, tipologie e colori, miscelati a uno speciale legante ecocompatibile.

RIQUALIFICA ESTERNI

CASE HISTORY

Storicamente ci siamo dedicati e specializzati nella realizzazione di pavimenti tecnici in resina.

Il nostro know-how industriale e la nostra competenza in questo campo, le partnership e le qualità riconosciute nel corso degli anni, ci hanno permesso di diventare un attore importante in questo settore.

Il migliore biglietto da visita sono le pavimentazioni che abbiamo realizzato. In Italia, in Europa e anche nel resto del mondo.

ALCUNI DEI
NOSTRI CLIENTI



Nestlé Ghana
Stabilimento di produzione
prodotti a base
di latte e cioccolato



Industria molitoria
Nord Italia



Area esposizione e
vendita cantina vinicola
Gavioli - Nonantola (MO)



CONTACTS

Milano - Sede operativa
Via Piemonte, 23/B
20098 San Giuliano Milanese (MI)
T +39 02.98282914

Torino - Uffici amministrativi
Via Vittorio Amedeo II, 19
10121 Torino
T +39 011.0714790

info@primapavimenti.it
www.primapavimenti.it

Switzerland
Pavimenti Speciali Srl - Talenture S.A.
Riva Albertolli 1
6900 Lugano - Switzerland

CERTIFICAZIONI



OS 6 Classe IV
OS 26 Classe IV
OG 1 Classe III
OG 3 Classe II

COMPAGNIA ASSICURATIVA



ASSOCIAZIONI



PARTNERS

APPLICATORI FIDUCIARI



SHERWIN WILLIAMS | HIGH PERFORMANCE FLOORING

PARTNER

