

# PHARMACEUTICAL



PAVIMENTAZIONI  
PER IL SETTORE CHIMICO  
FARMACEUTICO E COSMETICO

**Prima**  
PAVIMENTI SPECIALI



**Prima**  
PAVIMENTI SPECIALI

DOVE

Industrie Chimico Farmaceutiche e Cosmetiche  
Industrie Chimiche e Parachimiche  
Industrie petrolchimiche e di trasformazione  
Industrie che trattano materie plastiche e tecnofibre  
Produttori di coloranti e vernici  
Produttori di saponi e detergenti e cosmetici  
Produttori di fertilizzanti, esplosivi, adesivi  
Laboratori di analisi chimico farmaceutica  
Laboratori di analisi  
Laboratori di ricerca  
Camere bianche



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 farmaceutica o cosmetica, un'industria chimica o del settore manifatturiero, ogni realtà coinvolta nei processi di trasformazione ha esigenze specifiche per pavimentazione, pareti, di aree di produzione e di lavorazione, aree di imballaggio e stoccaggio, camere bianche o magazzini.

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.

PHARMACEUTICAL

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 con ampio spettro di resistenza ad acidi, alcali, grassi, oli, solventi e soluzioni saline.

### SUPERFICI CONTINUE SENZA GIUNTI

Rispetto delle più rigorose norme, 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. Il pavimento deve garantire la sicurezza del prodotto e dei lavoratori.

### 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.

LA QUALITÀ SI VEDE  
ED È CERTIFICATA AL 100%



### 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.

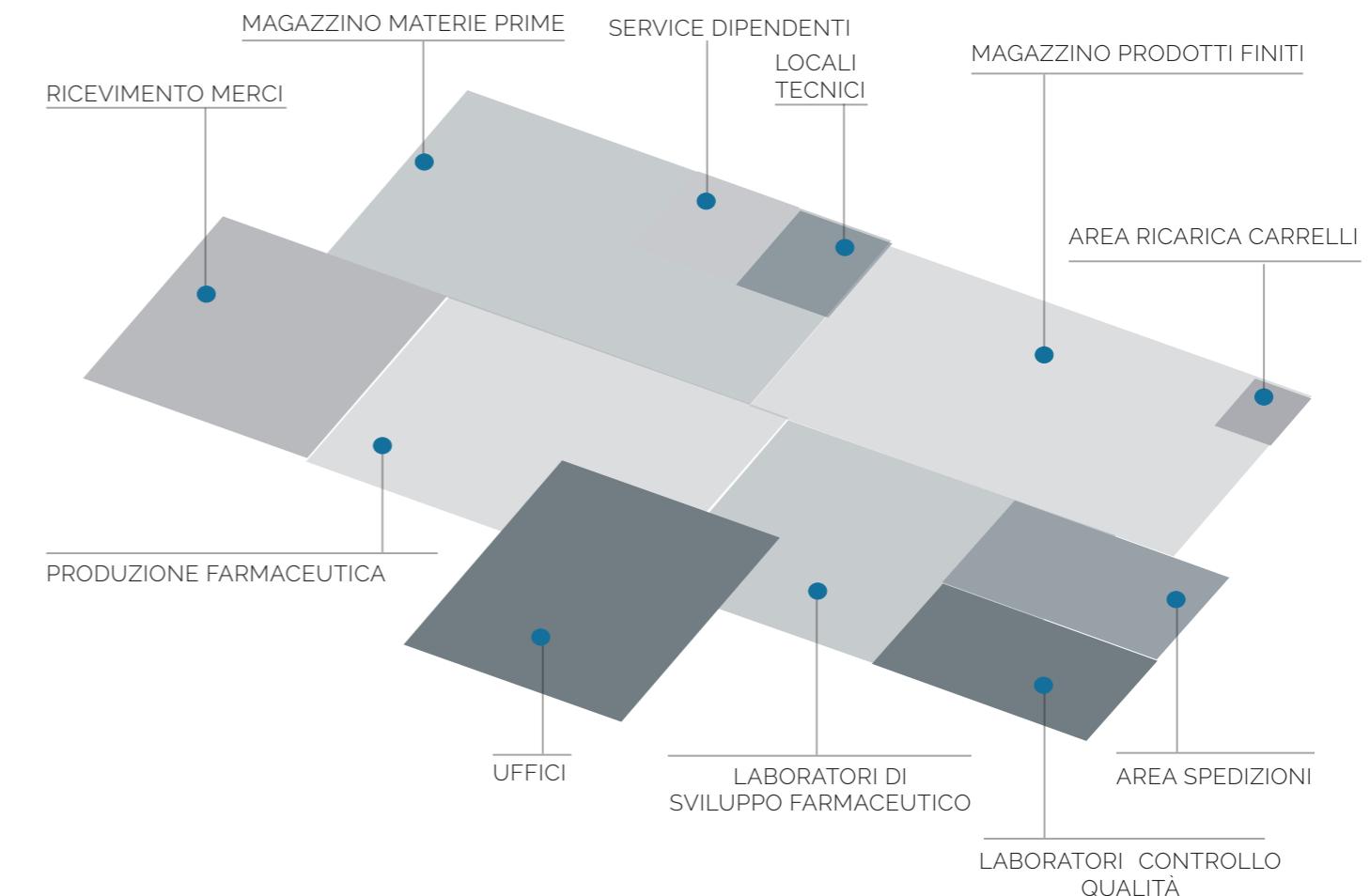
### LEED

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.



PHARMACEUTICAL

# 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.



Magazzino prodotti finiti



La nostra referenza: Avon - Olgiate (CO)

## SISTEMI CERTIFICATI



No crescita batterica



Resistenza chimica



Non-slip



Facile da pulire



Eco-Friendly

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 e sono superfici facilmente decontaminabili.

Nelle industrie chimico farmaceutiche trova applicazione nelle aree destinate a lavorazione e allo stoccaggio. Non adatti a camere bianche.

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

### VANTAGGI

Effetto antisdruciolino.

Elevata resistenza all'usura e all'abrasione causate da carrelli e da mezzi in movimento.

Resistente ad acidi minerali diluiti tipo: cloridrico, nitrico, fosforico e solforico.

Resistente a frequenti lavaggi.

Facilmente sanificabile.

Riduce i tempi di intervento e, conseguentemente, di fermo impianto.

Adatto a magazzini meccanizzati.

VOC free

## MULTISTRATO EPOSSIDICO

> REPARTI DI PRODUZIONE CON CARICHI MECCANICI  
> MAGAZZINI AUTOMATIZZATI

PHARMACEUTICAL

**Prima**  
PAVIMENTI SPECIALI



Camere bianche



No crescita batterica



Alta resistenza chimica



Non-slip



Facile da pulire



Eco-Friendly

## SISTEMI CERTIFICATI

Una camera bianca è un laboratorio biomedico con atmosfera controllata e ventilazione meccanica filtrata. L'ambiente è caratterizzato da una quasi totale assenza di particelle di polvere e da un'aria pura e priva di sostanze inquinanti per evitare la contaminazione di tutti i prodotti realizzati internamente durante le fasi di produzione.

Gli ambienti devono essere sterili e asettici nel rispetto di severe norme che prescrivono l'isolamento di tutta la camera, la protezione dal fuoco, la tipologia di materiali utilizzati per realizzarla, l'illuminazione, la stabilità fisico-chimica delle superfici e la facilità di pulizia. Quando si progettano pavimentazioni nel settore biomedicale, soprattutto quando si progettano camere bianche, i rivestimenti epossidici autolivellanti sono la soluzione migliore per garantire un ambiente sterile.

### VANTAGGI

Alta resistenza chimica  
Impermeabilità  
Resistenza alla compressione  
Facilmente lavabili e sanificabili  
Effetto liscio  
Superficie continua che evita l'accumulo di polvere, sporco, muffe  
Ideali per rivestire pavimenti esistenti senza demolizioni totali ottimizzando costi e tempi  
Velocità di posa e tempi rapidi per l'utilizzo dei locali  
Possibilità di realizzare pavimenti antibatterici con ioni d'argento che inibiscono la proliferazione batterica  
Conduttrive, dissipative, antistatiche quando necessario  
Traspiranti, permabili al vapore ove necessario  
VOC free

## AUTOLIVELLANTE EPOSSIDICO

- > CAMERE BIANCHE
- > LOCALI ASETTICI
- > AMBIENTI CHE PRESENTANO UMIDITÀ DI RISALITA
- > AREE ATEX



# SISTEMI CERTIFICATI



No crescita batterica



Resistente agli shock termici



Non-slip



Alta resistenza chimica



Eco-Friendly

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 idropulitrice.

Alta resistenza meccanica. Superiore resistenza all'abrasione superiore, migliore assorbimento degli urti. Riduzione della manutenzione nel tempo.

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 a chimico e petrolchimico.

Resistente ai solventi utilizzati per la pulizia, la disinfezione e nei processi produttivi.

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.

Adatto anche per aree di produzione farmaceutica dove si lavora con polveri organiche estremamente fini che rappresentano un potenziale per esplosioni di polveri.

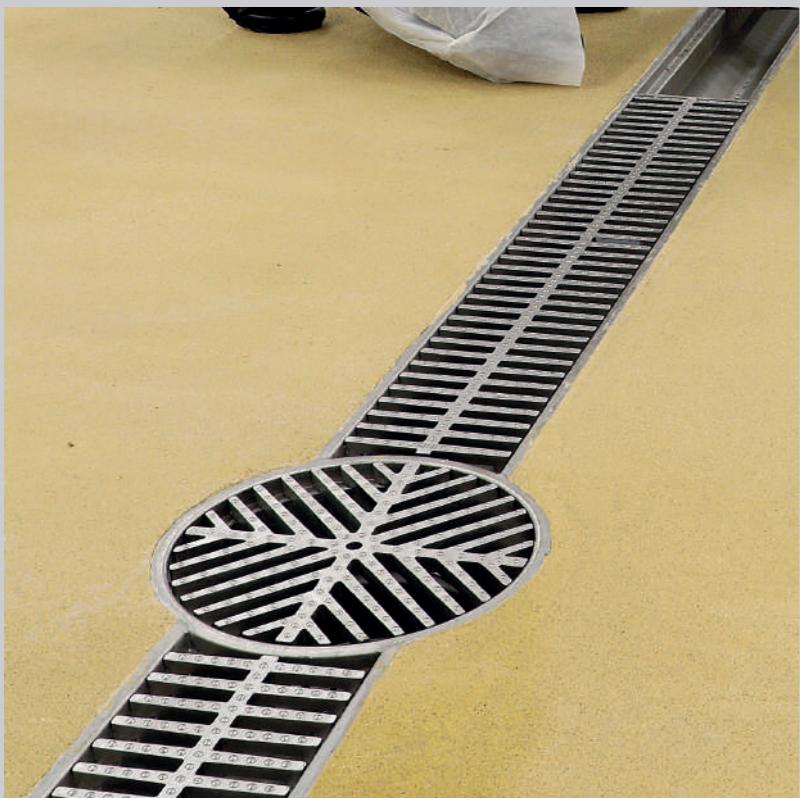
Altissimo standard igienico. La loro compattezza e impermeabilità, ne consentono una pulizia che raggiunge uno standard paragonabile a quello dell'acciaio inossidabile, il che li rende una soluzione estremamente igienica per l'industria farmaceutica.

# POLIURETANO CEMENTO

- > REPARTI DI PRODUZIONE CON ELEVATI CARICHI MECCANICI E CHIMICI
- > ZONE PRODUTTIVE CON PRESENZA DI ACQUA CALDA E VAPORE
- > CAMERE BIANCHE
- > AREE ATEX

PHARMACEUTICAL

**Prima**  
PAVIMENTI SPECIALI



## COMPLEMENTI

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

Nelle camere bianche dell'industria farmaceutica, i sistemi di drenaggio hanno la funzione di raccogliere l'acqua e di stroncare sul nascere la formazione di residui acquosi e batteri a pavimento.

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

## CANALI E POZZETTI DI DRENAGGIO

## PARETI E RACCORDI

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.

PHARMACEUTICAL

**Prima**  
PAVIMENTI SPECIALI

## COMPLEMENTI



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.

## GIUNTI METALLICI

## SMART JOINT®

> MAGAZZINI E DEPOSITI

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.

PHARMACEUTICAL

**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 offra 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
    - > SPOGLIAZI
  - > 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

PHARMACEUTICAL

**Prima**  
PAVIMENTI SPECIALI

# 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



Alliance Healthcare



BioNike  
SALUTE E BELLESSERE



ButanGas  
Dragan Group since 1948



FARMABIOS



ITINERA



COLORGRAF  
INCHESTRI DA STAMPA VERNICI & MATERIALI PER ARTI GRAFICHE



MENARINI group

MAVEX  
SWITZERLAND



Diversey

AVON

Propharmabi

ucb Pharma

Alleanza Salute  
Campogalliano (MO)



Mavex SA  
Lamone (Svizzera)



Schering  
Milano



# 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](mailto:info@primapavimenti.it)  
[www.primapavimenti.it](http://www.primapavimenti.it)

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



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



# PARTNERS

