

PRODUTTORI E INSTALLATORI DI SISTEMI  
RESINOSI PER PAVIMENTI E SOLUZIONI  
IGIENICHE PER AZIENDE FARMACEUTICHE



**STONHARD®**  
— EST. 1922 —

STONHARD.IT



**RISOLVIAMO I VOSTRI PROBLEMI CON  
SOLUZIONI ADATTE AD OGNI AREA  
DELLA VOSTRA STRUTTURA**

**CAMERE BIANCHE**  
Stonblend GSI

**LE NOSTRE RISORSE GLOBALI, CON LA LORO  
PRESENZA LOCALE SUL TERRITORIO, SONO  
A DISPOSIZIONE PER FORNIRVI SOLUZIONI E  
RIVESTIMENTI RESINOSI PER PAVIMENTI FUNZIONALI  
IN OGNI AREA DELLA STRUTTURA FARMACEUTICA**

Nell'industria farmaceutica, non c'è spazio per errori e non c'è problema che non possiamo risolvere. Grazie a decenni di esperienza in collaborazione con aziende farmaceutiche in tutto il mondo, progettiamo e installiamo prodotti di qualità, soddisfacendo rigorosi standard di sicurezza, le nostre tempistiche rapide permettono di ridurre al minimo l'impatto sulla produzione.

Realizziamo pavimenti e pareti continue per tutte le zone in cui necessitate di protezione; dalle aree di lavorazioni intensive e di confezionamento, fino alla lobby. I nostri sistemi uniscono prestazioni e design per fornire pavimenti che durano nel tempo e che mantengono l'aspetto richiesto, ruvidità per grado antiscivolo, finitura e colori.

**STONHARD**  
EST. 1922

## I VANTAGGI IN BREVE

- 100 anni di esperienza nella produzione e installazione per un servizio chiavi in mano
- Soluzioni complete e ad alte prestazioni
- Prodotti e processi conformi alla normativa GMP
- Tempi di esecuzione rapidi
- Unico interlocutore
- Tecnologie antiscivolo e di resistenza chimica su misura
- Standard di sicurezza elevati
- Risultati coerenti e standardizzati
- Supporto in loco in tempo reale
- Attrezzatura di preparazione con filtri HEPA
- Certificazione ISO 9001
- Certificazione ISO 45001
- Garanzia Single Source
- Reputazione di leader nel settore



INGRESSI E CORRIDOI  
Stonblend

## PERCHÉ SCEGLIERE STONHARD

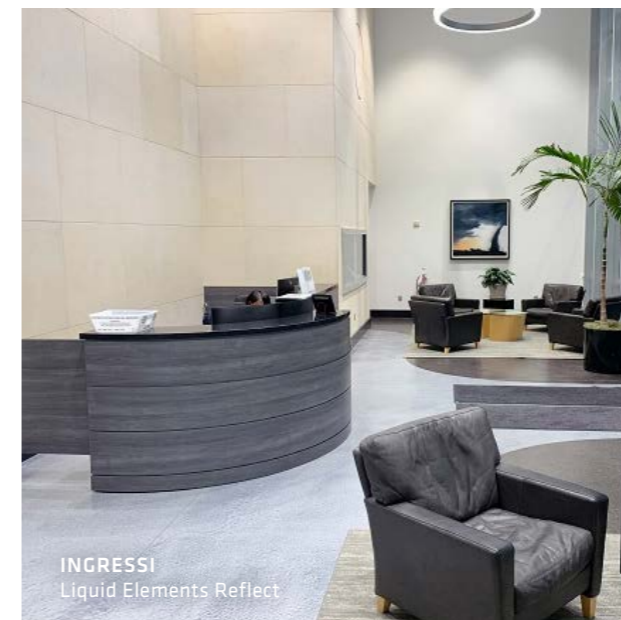
### PRESTAZIONI DI LUNGA DURATA CON PRODOTTI PERSONALIZZABILI PROGETTATI SPECIFICAMENTE PER AMBIENTI FARMACEUTICI

**SOLUZIONI STONHARD PER IL SETTORE FARMACEUTICO** - Stonhard offre una gamma completa di soluzioni flessibili e tecnologicamente avanzate; ognuna è adatta alle esigenze specifiche e uniche di tutti gli ambienti delle vostre strutture oltre alle elevate prestazioni richieste nell'industria farmaceutica. Non solo formuliamo le nostre soluzioni, ma produciamo anche i materiali utilizzati. La capacità unica di sintetizzare i nostri sistemi ci consente di controllare e di adattare con cura le caratteristiche di ciascun prodotto per soddisfare le esigenze specifiche dei nostri clienti. Dalle aree produttive, alle corsie di passaggio dei muletti, alle vasche di contenimento chimico, come anche nelle mense o nelle docce, Stonhard offre soluzioni e prodotti di altissima qualità, i più sicuri e affidabili sul mercato.

**RELAZIONI E FIDUCIA** - Il nostro rapporto di cooperazione con il cliente e la nostra forza vendite sul campo offrono un unico interlocutore facilmente consultabile. Pensate al Territory Manager della vostra zona, assieme al team di ingegneria, come al vostro consulente tecnico e project manager, che vi accompagna a partire dalla scelta del prodotto fino alla visita a lavori ultimati. Stonhard offre vaste risorse grazie ai team di direzione lavori e ai global account, lavoriamo insieme a voi per soluzioni a lungo termine.

**UNA REPUTAZIONE DI LEADER DEL SETTORE DI CUI POTETE FIDARVI** - Pur consapevoli che, per le vostre strutture, contiate su partner fidati del vostro settore, siamo orgogliosi della rinomata reputazione di Stonhard e del nostro approccio altamente personalizzato basato sulla comunicazione e sul servizio. Abbiamo coltivato rapporti di fiducia e professionalità con clienti che operano in alcuni degli ambienti farmaceutici più esigenti. Grazie a 100 anni nel campo della progettazione, della risoluzione dei problemi in tempo reale e di esperienza nell'installazione, non c'è sfida che non possiamo gestire.

**RESPONSABILI PER PRODOTTI E INSTALLAZIONE** - L'ampia gamma di prodotti Stonhard, ad alte prestazioni e conformi alle norme GMP, è progettata per l'utilizzo nelle strutture farmaceutiche più esigenti e viene controllata con rigorosi protocolli di sicurezza. Le nostre squadre di installatori utilizzano DPI conformi e aderiscono scrupolosamente alle norme sulla sicurezza nei cantieri oltre a collaborare con gli altri professionisti presenti in cantiere per rispettare il programma di lavoro. Risolviamo eventuali problemi in tempo reale, siamo certificati ISO 9001 e siamo responsabili sia per i prodotti sia per l'installazione.



INGRESSI  
Liquid Elements Reflect



AREA PRODUTTIVA  
Stonclad GS

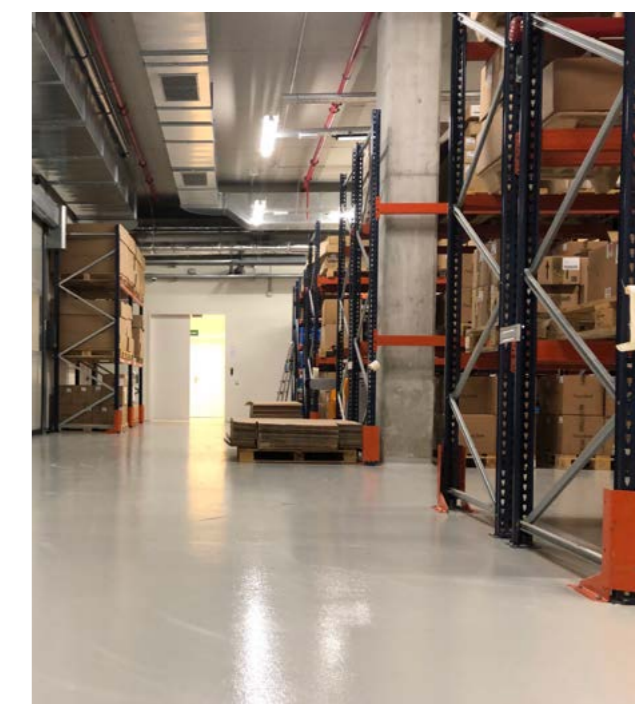
### FLESSIBILITÀ PER RIDURRE AL MINIMO I FERMII DI PRODUZIONE

Consci che le strutture farmaceutiche non si fermano mai forniamo tempi rapidi di installazione, applicando i nostri pavimenti quando è più comodo per voi. In questo modo avete pieno controllo sui fermi di produzione, riducendo al minimo le perdite di tempo e denaro. A partire dalla comunicazione fino alla risoluzione dei problemi, Stonhard offre un servizio flessibile per poter eseguire il lavoro nel minor tempo possibile.

### STANDARD DI QUALITÀ E SICUREZZA GARANTITI DURANTE L'INSTALLAZIONE

L'ampia gamma di prodotti Stonhard, ad alte prestazioni e conformi alle norme GMP, è progettata per l'utilizzo nelle strutture farmaceutiche più esigenti e viene controllata con rigorosi protocolli di sicurezza. Tutte le nostre installazioni sono conformi alle norme OSHA (ISO 45001), tramite questa certificazione soddisfiamo gli standard ISO per la salute e la sicurezza in cantiere. Le nostre squadre di applicatori sono attente alla sicurezza, utilizzano i DPI, filtri HEPA e la documentazione relativa alla sicurezza del cantiere è facilmente accessibile a tutto il personale, in loco e fuori sede, per mantenere i più elevati standard di sicurezza.

Siamo responsabili sia per la produzione dei materiali sia per il servizio di installazione offriamo un approccio altamente personalizzato; i nostri venditori esperti lavorano direttamente con voi supportati dal team di direzione dei lavori, dalle squadre di installazione e dal gruppo di ingegneria civile. Risolviamo i problemi in tempo reale con la nostra esperienza nell'installazione, non c'è situazione che non possiamo risolvere.



# CARATTERISTICHE PRINCIPALI DEI NOSTRI RIVESTIMENTI RESINOSI TECNOLOGICAMENTE AVANZATI

## **FACILE DA PULIRE**

I pavimenti e le pareti sono facilmente lavabili, la superficie è caratterizzata da un'elevata compattezza che crea un'ottima resistenza all'assorbimento di detriti, rendendo il processo di pulizia meno laborioso. Qualità come impermeabilità e assenza di giunture porose assicurano che polveri, residui di lavorazione non aderiscano o rimangano intrappolati, rendendo più facile e veloce la pulizia. Le nostre formulazioni specifiche garantiscono che i pavimenti progettati per gli ambienti farmaceutici siano antiscivolo e facilmente lavabili, per assicurare il 100% dell'igiene, limitare fermi produttivi e costi di manutenzione. La resistenza chimica dei nostri sistemi consente l'utilizzo di detergenti industriali aggressivi senza doversi preoccupare di danneggiare le superfici.



## **IGIENICO**

Un pavimento senza fughe è più igienico. L'assenza di giunture o punti di connessione limita la proliferazione di batteri semplificando la pulizia dell'ambiente, evitando contaminazioni e mantenendo l'area igienica. Alle nostre formulazioni è possibile aggiungere Stonplus AM9, un additivo antimicrobico, per una maggiore protezione contro una vasta gamma di funghi e batteri. Questo composto antimicrobico di thione organico è sicuro a livello tossicologico, è registrato EPA e non contiene metalli pesanti. Il lavaggio del pavimento non influisce sulle sue proprietà.

## **RESISTENZA ALLE MACCHIE**

Pavimenti e pareti antimacchia formulati per resistere allo scolorimento permanente che si verifica quando le superfici entrano in contatto con liquidi o altri materiali. Proteggete le vostre superfici da macchie antiestetiche che possono influenzare l'aspetto dell'ambiente agli occhi di clienti, visitatori e di coloro che vi lavorano quotidianamente.

## **RESISTENZA ALLE ABRASIONI**

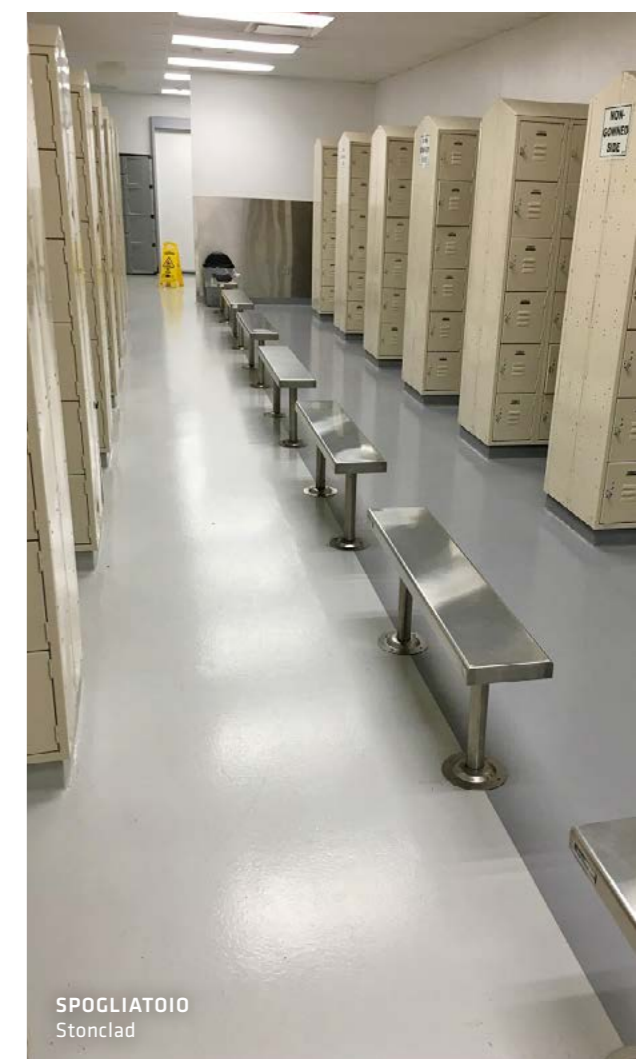
I nostri sistemi resinosi resistenti alle abrasioni sono progettati per sopportare i solleciti causati dall'utilizzo intensivo, massimizzando, al contempo, la longevità del pavimento. Traffico intenso di personale e di attrezzature sono comuni nelle strutture farmaceutiche, il pavimento deve essere quindi in grado di sostenere una vasta gamma di solleciti di diversa entità oltre a essere resistenti alla sporcizia e alle pulizie di routine con detergenti aggressivi.

## **RESISTENZA CHIMICA**

I pavimenti caratterizzati dalla resistenza chimica sono progettati per sopportare un'ampia gamma di sostanze chimiche aggressive per lunghi periodi di tempo. Le prestazioni funzionali ed estetiche di questa tipologia di pavimentazione non si degradano a seguito di fuoriuscite reiterate di sostanze chimiche o dell'utilizzo di detergenti industriali; ciò consente di mantenere aree importanti della struttura sempre igieniche al 100% garantendo la longevità delle superfici. I sistemi Stonhard sono specificamente progettati per l'utilizzo in ambienti farmaceutici nei quali vengono utilizzati intensivamente prodotti chimici.

## **ANTISCIVOLO**

La pavimentazione antiscivolo è progettata per ridurre la scivolosità e aumentare l'aderenza nelle aree soggette a traffico intenso al fine di garantire un ambiente di lavoro più sicuro e funzionale per il personale, con pavimento sia asciutto sia bagnato e nelle quali sono richieste manovre rapide e precise. Sono disponibili, inoltre, una varietà di finiture e texture per poter soddisfare le esigenze, funzionali ed estetiche, specifiche per ogni singolo spazio di una struttura farmaceutica.



**ABBIAMO UNA SOLUZIONE PER OGNI AREA DELLA VOSTRA STRUTTURA!**

### INGRESSI E CORRIDOI

Proteggete i vostri pavimenti dal traffico pedonale o di mezzi su ruota eliminando giunti e solchi, riducendo al minimo manutenzione e riparazioni.

### CAMERE DI PROVA

I sistemi di finitura con flakes decorative incrementano le caratteristiche antiscivolo dei pavimenti in resina epossidica, sono duraturi nel tempo e resistono a macchie e usura dati dall'utilizzo quotidiano.

### LABORATORI

Non si può scendere a compromessi quando si tratta di controllo delle contaminazioni: gli ambienti di uno stabilimento farmaceutico richiedono pavimenti sterili, facilmente lavabili, resistenti a macchie e agenti chimici: tutte caratteristiche presenti nei sistemi resinosi per pavimenti Stonhard.

### AREE MISCELAZIONE

La miscelazione è una parte fondamentale della produzione in ambito farmaceutico, durante la quale il farmaco attivo viene miscelato con componenti non attivi. Quando si tratta di sostanze che verranno consumate, iniettate o assunte dal pubblico, l'igiene è di primaria importanza. Pavimenti e pareti devono poter essere tenuti perfettamente puliti ed essere liberi da aggressioni chimiche e organiche.

### UFFICI, MENSE E SALE RIUNIONI

I sistemi per pavimenti continui si installano rapidamente, permettendovi di avere l'area nuovamente operativa in poco tempo; alcune installazioni durano solo due giorni!

### BAGNI E SPOGLIATOI

Proteggete i vostri dipendenti da scivolate e cadute nei bagni e nelle docce utilizzando soluzioni per pavimenti e pareti senza fughe, impermeabili e facili da pulire.

### PROTEZIONE MURALE IGIENICA DEL NOSTRO PARTNER COMMERCIALE - PROTEZIONE IGIENICA PER L'INDUSTRIA FARMACEUTICA

La tecnologia delle sguscie Stonhard permette di avere sistemi per pareti che proteggono gli ambienti del vostro stabilimento farmaceutico da infiltrazioni di acqua e germi. L'assenza di cavità dietro ai battiscopa o ai cordoli, grazie alla struttura arrotondata, permette una transizione igienica tra parete e pavimento; questo significa che NON c'è spazio per lo sviluppo di germi e batteri. I giunti sono rifiniti con un sigillante unico e avanzato privo di germi, la cui installazione è semplice e veloce. I pavimenti Stonhard sono resistenti agli agenti chimici, sono continui e le sguscie vi si adattano perfettamente, offrendo alle strutture farmaceutiche una soluzione chiavi in mano duratura nel tempo.

Questi sono solo alcuni dei consigli sui prodotti, sono disponibili altre opzioni e soluzioni. Il nostro esperto di vendita Stonhard vi guiderà attraverso tutto il processo di installazione.

### RAFFREDDAMENTO PALLET, SPEDIZIONE E RICEVIMENTO

I sistemi in malta epossidica garantiscono una resistenza superiore a urti, abrasioni e agli agenti chimici oltre a ridurre i costi di manutenzione.

### BAGNI

I bagni necessitano di sistemi per pavimenti in grado di resistere ad acqua, macchie e abrasioni, per poter evitare spese frequenti di riparazione o sostituzione.

### CELLE FRIGORIFERE

Le celle frigorifere richiedono un sistema di pavimentazione continua che offra un'eccezionale resistenza a urti e agenti chimici.

### SERBATOI DI MISCELAZIONE

I rivestimenti resinosi sono progettati per resistere a temperature estreme e aggressioni chimiche.

### LOCALI DI ESSICCAZIONE E CONFEZIONAMENTO

I pavimenti in resina sono formulati per resistere a macchie e usura, questo rivestimento con flakes colorate migliora le caratteristiche antiscivolo oltre ad essere decorativa e duratura nel tempo.

### LINEA PRODUTTIVA

I sistemi resinosi forniscono alte prestazioni in condizioni fisiche estreme oltre a una protezione eccezionale del rivestimento in ambienti con presenza di agenti ultra-corrosivi.

### CAMERE BIANCHE

I sistemi per pavimenti autolivellanti sono lisci, resistenti agli agenti chimici e agli urti; la prima scelta per gli ambienti in cui è necessaria una pavimentazione con controllo della staticità e ad attrito ridotto.

### APPLICAZIONI STONHARD IN UNA STRUTTURA FARMACEUTICA E DI RICERCA

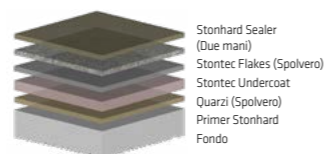
Quando si parla di pavimenti per questo settore vitale, l'estetica incontra la funzionalità. Le aree di lavorazione, imballaggio e laboratori richiedono pavimenti performanti, resistenti ad agenti chimici, urti e abrasioni oltre a soddisfare elevati standard di design. I nostri pavimenti per il settore farmaceutico sono decorativi e continui oltre a fornire un'ampia collezione di miscele e finiture.



## CONSIGLI SUL PRODOTTO: USO LEGGERO

### STONTEC ERF

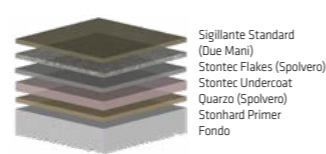
- Alta lucidità
- Resistente al fuoco
- Pavimento con flakes decorative
- Resistente alle macchie



Stontec ERF è un sistema epossidico progettato per l'utilizzo su calcestruzzo. Ideale per ambienti sanitari, educativi, laboratori, aree di lavorazione, vendita al dettaglio, luoghi sportivi e di intrattenimento, uffici, laboratori e servizi igienici.

### STONTEC UTF

- Resistente alle abrasioni
- Resistente all'usura
- Alta lucidità
- Resistente alle macchie
- Resistenza UV
- Installazione rapida
- Resistente al fuoco



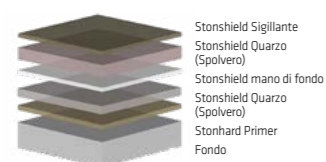
Stontec UTF è un sistema uretanico che combina pregio estetico con resistenza ad agenti chimici, macchie e usura; crea una superficie antimacchia che si installa rapidamente ed emana poco odore.



## CONSIGLI SUL PRODOTTO: USO LEGGERO

### STONSHIELD SLT

- Alta resistenza
- Resistente al fuoco
- Antiscivolo
- Alta lucidità



Stonshield SLT è un sistema epossidico decorativo, texturizzato, economico, con ridotta resistenza a urti e carichi pesanti. Ideale per industria leggera e per ambienti commerciali.

### STONLUX SL

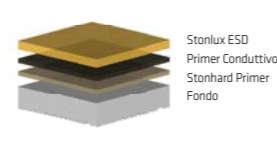
- Senza soluzione di continuità
- Facile da mantenere
- Versione epossidica o uretanica
- Resistenza UV
- Possibilità di disegni decorativi



Stonlux SL è un sistema di pavimentazione autolivellante ultra-liscio, molto fluido, resistente ad agenti chimici e urti. Ideale per camere sterili, laboratori e zone sterili.

### STONLUX ESD

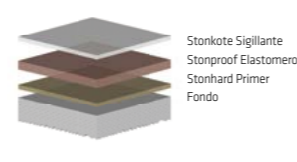
- ESD/conduittivo
- Alta lucidità
- Finitura liscia



Stonlux ESD è un sistema epossidico autolivellante con proprietà antistatiche. Pavimento ultra-liscio, resistente ad agenti chimici e urti. La prima scelta per ambienti con necessità di controllo della staticità e ad attrito ridotto. Ideale per laboratori e centri di raccolta dati.

### STONGARD MR

- Resistente al fuoco
- Alta lucidità
- Resistente
- Finitura liscia

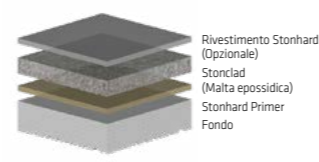


Stongard MR è una membrana impermeabilizzante con lato positivo ad alte prestazioni ideale per locali con apparecchiature meccaniche o qualsiasi spazio interno intollerante all'umidità.

## CONSIGLI SUL PRODOTTO: USO MEDIO

### STONCLAD GS/UR

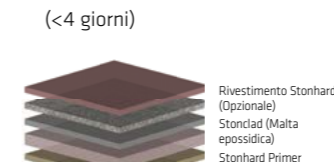
- Alta resistenza
- Traffico elevato
- Alta lucidità
- Antiscivolo



Stonclad GS/UR è un sistema di malta epossidica resistente agli urti che presenta eccellenti caratteristiche di resistenza ad abrasione, shock termici, cicli termici e agli agenti chimici.

### STONTEC TRF

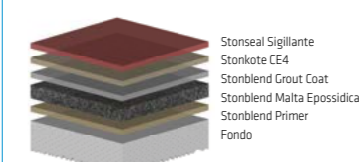
- Resistente alle abrasioni
- Resistente al fuoco
- Alta lucidità
- Alta resistenza
- Resistente alle macchie
- Resistente all'usura
- Installazione rapida (<4 giorni)



Stontec TRF è un sistema uretanico per pavimenti con flakes colorate progettato per la massima durata e resistenza agli urti.

### STONBLEND GSI

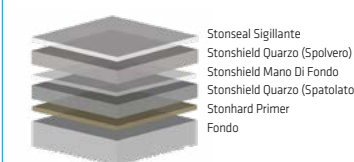
- Resistente al fuoco
- Finitura liscia
- Resistente alle macchie



Stonblend GSI è un sistema di malta epossidica decorativa; un'alternativa conveniente al Terrazzo.

### STONSHIELD HRI

- Alta resistenza
- Traffico elevato
- Resistente alle abrasioni
- Resistenza chimica
- Resistente al fuoco
- In grado di resistere a impatti elevati



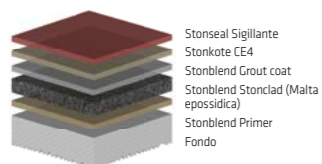
Stonshield HRI è un sistema texturizzato che catalizza formando una superficie estremamente dura, altamente resistente agli urti, decorativa e con un'eccellente resistenza ad abrasione e agenti chimici.



## CONSIGLI SUL PRODOTTO: USO PESANTE

### STONBLEND HDF

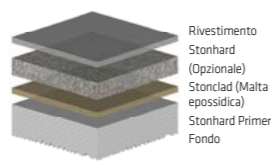
- Resistente al fuoco
- Alta resistenza
- Finitura liscia
- Resistente alle macchie



Stonblend HDF malta epossidica decorativa adatto per ambienti ad uso intensivo.

### STONCLAD HT

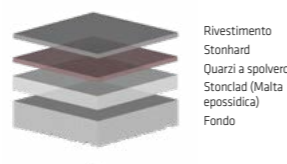
- Resistenza chimica
- Alta resistenza
- Traffico elevato
- Alta lucidità
- Finitura liscia



Stonclad HT malta epossidica estremamente dura e resistente agli urti che presenta un'eccellente resistenza ad abrasione, usura oltre a una resistenza chimica superiore. Può essere utilizzato ovunque sia richiesta una malta epossidica resistente agli agenti chimici.

### STONCLAD UT

- Alta resistenza
- Traffico elevato
- Shock/ciclo termico
- Alta lucidità
- Antiscivolo texturizzato



Stonclad UT fornisce una texture aggiuntiva richiesta da molte aziende farmaceutiche. Stonclad UT resiste a consistenti e continue aggressioni chimiche, a urti e abrasioni oltre a cicli e shock termici.

## PRODOTTI CONSIGLIATI: PRODOTTI INTEGRATIVI DEL NOSTRO PARTNER COMMERCIALE

### CORDOLI IGIENICI PROTETTIVI

Zone consigliate:

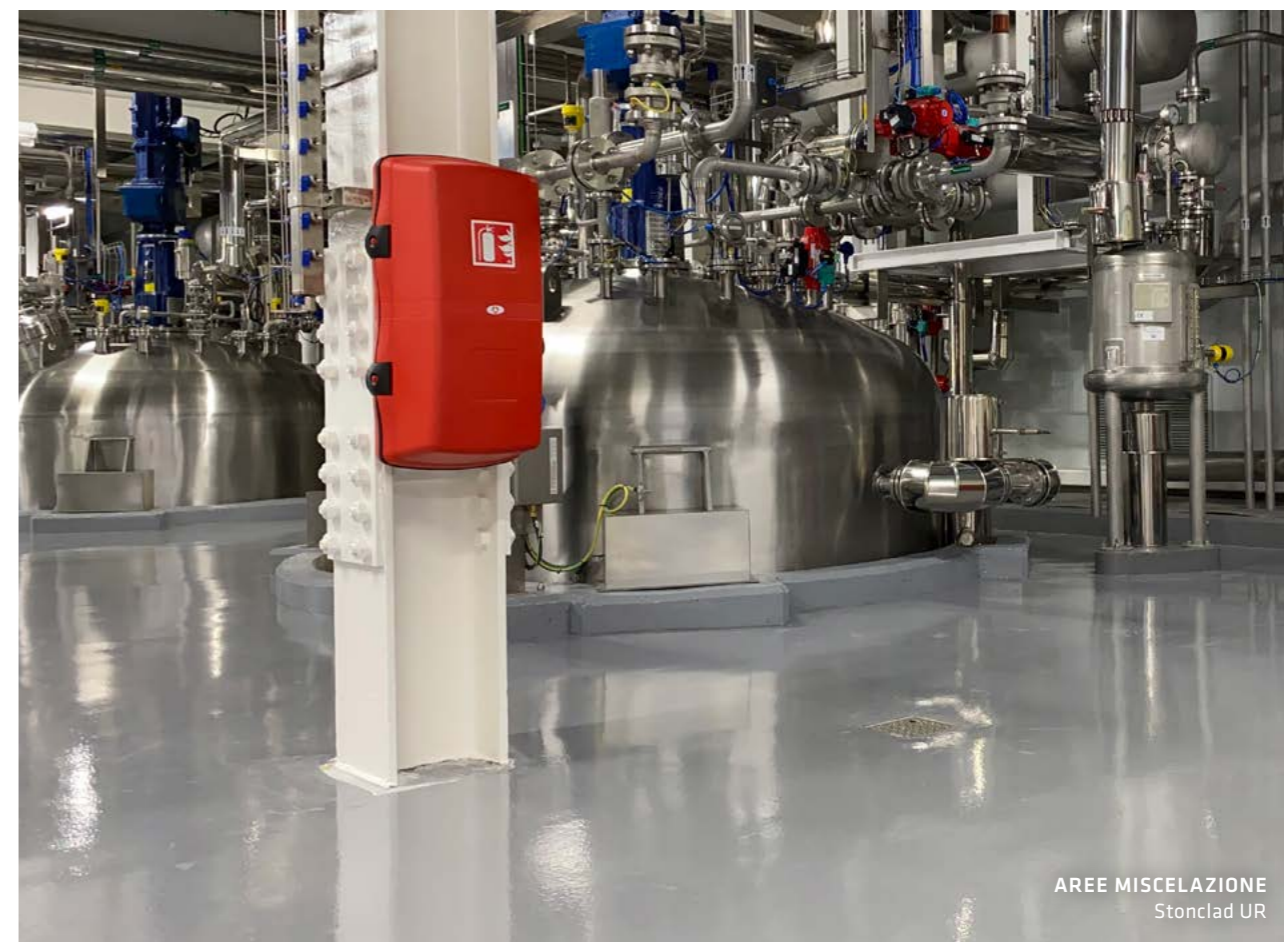
- Corridoi
- Camere di prova
- Magazzini di spedizione e stoccaggio
- Locali refrigerati
- Locali di essiccazione e confezionamento
- Serbatoi di miscelazione
- Aree di miscelazione

Stonhard è fornitore esclusivo di sgusci igienici e propone le migliori soluzioni ai propri clienti nel settore farmaceutico. Il nostro partner è il principale produttore di protezioni igieniche per pareti, producono sgusci polimeriche prefabbricate che forniscono, per le pareti, una protezione di livello superiore rispetto a quelle in calcestruzzo. Sia i pavimenti Stonhard che le sgusci sono resistenti ad agenti chimici, acqua e facilmente lavabili.



IL VOSTRO UNICO  
INTERLOCUTORE - LA  
NOSTRA REPUTAZIONE  
DI AZIENDA LEADER DI  
CUI VI POTETE FIDARE

CAMERA BIANCA  
Stonblend GSI



AREE MISCELAZIONE  
Stonclad UR

### TROVARE IL PAVIMENTO GIUSTO PER LA VOSTRA STRUTTURA

I sistemi Stonhard per pavimenti, pareti e rivestimenti sono continui, offrono alte prestazioni e possono essere applicati in qualsiasi ambiente. Soluzioni complete che possono aiutare a risolvere la continue manutenzioni o riparazioni dei pavimenti, limitando o annullando le interruzioni delle attività di lavorazione e/o confezionamento, ma anche quelle dei laboratori e delle aree di miscelazione.

Come possiamo collaborare con voi per trovare la giusta soluzione nel lungo termine? I nostri sistemi continui offrono vantaggi duraturi nel tempo anche a supporto di una riduzione della manutenzione, soddisfano le vostre richieste in termini di budget e si adattano al vostro calendario. Con l'aiuto dei nostri esperti, del team di ingegneria e di gestione del cantiere, forniremo pavimenti funzionali ai vostri ambienti per i prossimi anni.



# LA DIFFERENZA STONHARD

Risolviamo i problemi dei nostri clienti da un secolo, siamo il vostro unico interlocutore per la vendita diretta e offriamo supporto tecnico completo su progettazione, gestione del progetto e account globali. Non importa dove siate nel mondo, il risultato finale sarà lo stesso: uniformità nei prodotti e nell'installazione.



**STONHARD**<sup>®</sup>  
EST. 1922

STONHARD.IT

