

Proyecto:

Ampliación y remodelación de las zonas de producción

Ubicación:

Rauma (Finlandia)

Finalización del proyecto:

2014

Empresa:

Forchem Oy

Instalador/ contratista:

-

**Diseñador/arquitecto/
especificador:**

-

Segmento de mercado:

Industria química

**Productos usados y
cantidades:**

Ucrete UD 200, 655 m²

Forchem OY

Pavimento Ucrete resistente a los productos químicos



Nuestra referencia en Rauma (Finlandia): Forchem Oy

Antecedentes

En el momento de su inauguración en 2002, la moderna planta de Forchem era la más grande del mundo dedicada a la destilación de aceite de resina crudo.

Forchem es una empresa química innovadora que transforma el aceite de resina crudo en materia prima útil que se utiliza en una amplia gama de industrias. Por ejemplo, se utiliza en la fabricación de recubrimientos, lubricantes, jabones, tintas y adhesivos, entre otros.

El aceite de resina crudo es un derivado del proceso de fabricación de pasta de papel, especialmente de pino durante la fabricación de papel.

El reto

La combinación de productos químicos agresivos, ácidos grasos y destilados que pueden atacar muchos tipos de materiales para pavimentos y la presencia de altas temperaturas creaban un entorno especialmente exigente.

Los pavimentos anteriores de resina de epoxi y metacrilato de metilo resultaron un estrepitoso fracaso. Sufrieron rápidamente los efectos de la erosión y se despegaron en muchos lugares. Forchem tenía que reparar constantemente el pavimento, lo que acarrearía el consiguiente coste económico y retrasos en la producción.

Contact:

Master Builders Solutions España, S.L.U
Carretera de l'Hospitalet 147-149
08940 Cornellà del Llobregat (Barcelona)

mbs-cc@mbcc-group.com
Tel. 93 619 46 00

Forchem OY

Pavimento Ucrete resistente a los productos químicos



Nuestra referencia en Rauma (Finlandia): Forchem Oy

Nuestra solución

La elección lógica fue una solución de pavimentación Ucrete que tenía en cuenta las exigencias del entorno para ácidos orgánicos, aceite disolvente y resistencia química junto con las posibles altas temperaturas.

Después de 6 meses de ensayos sobre el pavimento de las instalaciones en las condiciones más exigentes, se eligió una especificación para pavimento Ucrete UD200 de 12 mm que aportaba la resistencia requerida contra los productos químicos y las altas temperaturas. Una ligera capa de recubrimiento garantiza la seguridad en las zonas de paso incluso con el suelo húmedo.

Esta especificación se ha aplicado en todo el pavimento para garantizar que conserva sus características durante muchos años, incluso si el proceso de producción cambia o se reconfigura en el futuro.

Beneficios para el cliente

- Gracias a la resistencia térmica, química y mecánica, la solución de pavimentación Ucrete no requiere mantenimiento y goza de una larga vida útil.
- El ligero perfil resistente al deslizamiento ofrece el mejor compromiso entre facilidad de limpieza y seguridad de las zonas de paso.
- La robusta especificación para pavimento Ucrete UD200 no requiere mantenimiento, ahorrando tiempo de gestión y mejorando la eficiencia de la producción.

Lo más destacado del proyecto

- Zona de la sala de bombas de 75 m²
- Superficie del pavimento 580 m²

Master Builders Solutions de MBCC Group

La marca Master Builders Solutions expresa el alto conocimiento que tiene MBCC Group en ofrecer soluciones químicas personalizadas para la construcción, tanto para obra nueva como para reparación y rehabilitación de estructuras.

La base de Master Builders Solutions es la experiencia acumulada por más de un siglo debido a su presencia en la industria de la construcción. Los pilares de la marca Master Builders Solutions representan una combinación entre los conocimientos individuales y la experiencia acumulada por toda nuestra comunidad global de expertos, para conectar con nuestros clientes y permitir resolver cualquier reto constructivo.

Para más información:

<https://www.master-builders-solutions.com/es-es>