

**Proyecto:**

Ampliación y remodelación de las zonas de producción

**Ubicación:**

Rauma, Finlandia

**Proyecto finalizado:**

2014

**Empresa:**

Forchem Oy

**Sector del mercado:**

Industria química

**Productos usados y cantidades:**

Ucrete UD200, 655 m<sup>2</sup>

## Forchem OY

### Pavimento Ucrete resistente a los productos químicos



Nuestra referencia en Rauma (Finlandia) Forchem Oy

#### Contexto

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 acarrea el consiguiente coste económico y retrasos en la producción.

**Contacto:**

BASF plc,  
Químicos de construcción  
19 Broad Ground Road, Lakeside,  
Redditch, Worcestershire,  
B98 8YP, Reino Unido

Tel.: +44 1527 512255  
Fax: +44 152 750 3576

## 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.

#### Ventajas 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.

#### Detalles del proyecto en un vistazo

- Zona de la sala de bombas de 75 m<sup>2</sup>
- Superficie del pavimento 580 m<sup>2</sup>

#### Master Builders Solutions de BASF

La marca Master Builders Solutions transmite la experiencia de BASF proporcionando soluciones químicas personalizadas para nuevas construcciones, mantenimiento, reparaciones y restauración de estructuras.

Master Builders Solutions se basa en la experiencia adquirida durante más de un siglo en la industria de la construcción. El núcleo de la marca Master Builders Solutions es la combinación de conocimiento y experiencia de una comunidad global de expertos en construcción de BASF, que conectan con usted para resolver todos sus desafíos en la construcción.

Para obtener más información, visite:

[www.master-builder-solutions.basf.co.uk](http://www.master-builder-solutions.basf.co.uk)