MASTER® BUILDERS SOLUTIONS

Ucrete® UD200

Revestimiento de muy altas prestaciones con acabado de mortero continuo.

Descripción

Ucrete® UD200 es una tecnología única de resina de poliuretano de muy altas prestaciones con excepcional resistencia a químicos agresivos, impacto y elevadas temperaturas (hasta 150 ºC).

Ucrete® UD200 proporciona un acabado de protección, con ligera textura, adecuado para aplicaciones en entornos productivos tanto secos como húmedos. Su superficie densa e impermeable proporciona el acabado ideal para aplicaciones en la industria alimenticia, farmacéutica y química, así como en cualquier aplicación donde se requiera un piso robusto con larga vida útil.

Los sistemas de pisos industriales **Ucrete®** han sido ampliamente utilizados en la industria durante más de 30 años; muchos de los primeros pisos construidos aún siguen en servicio. Una detallada lista de referencias de obra está disponible bajo petición.

Caracteristicas y beneficios

Rápida instalación

Las especificaciones del sistema permiten que la aplicación de la imprimación y del **Ucrete® UD200** puedan ser llevados a cabo en un intervalo de 12 horas. Por ser un sistema no contaminante, es ideal para desarrollar reparaciones y renovaciones en la industria alimenticia.

Resistencia a la temperatura

Las resinas de **Ucrete® UD200** no comienzan a reblandecer hasta temperaturas por encima de los 130 ºC. Se mantiene en servicio hasta los 130 ºC y resiste derrames ocasionales de hasta 150 ºC. **Ucrete® UD200** instalado correctamente puede soportar descargas regulares y frecuentes de agua hirviendo, así como aceites y grasas calientes.

No contaminante

Ucrete® UD200 es libre de disolventes y no contaminante según ensayos realizados por Campden & Choreywood Food Reseach Association.

Resistencia química

Ucrete® UD200 ofrece excepcional resistencia a numerosos agentes agresivos, entre ellos los productos químicos comúnmente utilizados:

- Ácido acético 50%: ampliamente usado en las industrias alimenticias.
- Ácido láctico concentrado a 60 ºC: resistente a la leche y a susderivados.
- Ácido oleico a 60 ºC: representante de los ácidos orgánicos formados por la oxidación de grasas animales y vegetales presentes en la industria alimenticia.
- Ácido cítrico concentrado: como los encontrados en las frutas cítricas. Representativo del amplio rango de las frutas ácidas que pueden deteriorar otro tipo de resinas de revestimiento.
- Metanol al 100%: Representativo del alcohol y del amplio rango de disolventes utilizados en la industria farmacéutica.

Ucrete® UD200 es también resistente a numerosos aceites minerales, sales y ácidos inorgánicos.

Se encuentra disponible una tabla de resistencias químicas ampliada. Para una información detallada, consulte a su representante de Master Builders Solutions.

Nota: Con algunos productos químicos, pueden aparecer manchas o decoloraciones dependiendo de la naturaleza del derrame y de los procedimientos de limpieza empleados.

Calidad del aire

Ucrete® ha sido distinguido con el sello de oro Air Confort Gold tras pasar satisfactoriamente intensos ensayos en cámaras de medición de compuestos orgánicos volátiles (VOCs) y auditorías de control de calidad y procedimientos productivos.

Este distintivo demuestra que **Ucrete®** es un producto extremadamente limpio sin ningún compuesto volátil que pueda contaminar los productos alimenticios o afectar el bienestar del personal.

Todos los sistemas **Ucrete®** poseen muy bajo nivel de emisiones, cumpliendo con todos los requisitos europeos para sistemas de pavimentos de uso interior, incluyendo AgBB en Alemania, M1

en Finlandia y Affsset en Francia. **Ucrete®** ha sido clasificado como A+, calificación francesa que establece la tasa más baja de emisiones.
Para más información, contacte a su representante local de Master Builders Solutions.

Resistencia al impacto

Con alta resistencia mecánica y bajo módulo elástico, **Ucrete® UD200** es muy tenaz y capaz de soportar cargas de impacto severas. Teniendo en cuenta que ningún material es indestructible y que eventualmente pueden aparecer desconches superficiales, las roturas frágiles, que resultan en fisuración y falta de adherencia, son desconocidas en los sistemas **Ucrete®**.

Tolerancia a la humedad del soporte

Los sistemas **Ucrete®** son totalmente tolerantes a la humedad residual del soporte y pueden ser instalados directamente transcurridos 7 días desde la colocación del concreto, o bien sobre concreto existente de buena calidad con contenidos de humedad elevados, sin la utilización de imprimaciones especiales.

Este factor permite la programación rápida de mantenimientos y trabajos de rehabilitación de instalaciones, incluso en zonas de procesado en húmedo.

Resistencia al deslizamiento

Ucrete® UD200 cumple con los requisitos de la HSE Guidance Sheet 156 y Food Sheet No.2, emitido por la Health and Safety Executive, sobre la resistencia al deslizamiento. **Ucrete® UD200** cumple con los requerimientos de la Food Sheet No. 22 incluso después de años de servicio con tráfico pesado y con ruedas de acero.

La superficie del **Ucrete® UD200** posee un coeficiente de fricción determinado según EN 13036 Parte 4 “Características superficiales de carreteras y superficies aeroportuarias. Métodos de ensayo. Parte 4: Método para medir la resistencia al deslizamiento/derrape de una superficie. Ensayo del péndulo”, utilizando una goma 4S sobre superficie húmeda de: **Ucrete® UD200 40 – 45.**

La superficie del **Ucrete® UD200** se clasifica según la norma DIN 51130 “Ensayo de los pavimentos. Determinación de la resistencia al resbalamiento. Lugares de trabajo con mayor riesgo de resbalamiento. Ensayo de la rámpa con el método de andar” como:

Ucrete® UD200200 R11 V - La resistencia al deslizamiento óptima sólo puede ser mantenida mediante limpieza períodica.

Permeabilidad

Ucrete® UD200 muestra una absorción cero cuando se ensaya según CP BM 2/67/2 “Determinación de la Transmisión de Agua BajoPresión”.

Limpieza e higiene

Los sistemas de pisos **Ucrete®** están certificados para utilizarse en instalaciones que operan con el sistema de seguridad alimentaria HACCP.

El mantenimiento y la limpieza periódica mejorarán la vida y aspecto del piso. **Ucrete® UD200** es fácilmente limpiable con los productos químicos y procedimientos industriales estándar. Para más información, consulte con el proveedor habitual de productos químicos y equipos de limpieza.

Recubrimiento a base de resina sintética	
Reacción al fuego:	Bfl – s1
Emisión de sustancias corrosivas:	NPD
Permeabilidad ala agua:	NPD
Resistencia mecánica:	NPD
Resistencia al desgaste:	AR0,5
Resistencia a tracción:	B>2,0
Resistencia al impacto:	IR>4
Aislamiento acústico:	NPD
Absorción acústica:	NPD
Resistencia térmica:	NPD
Resistencia química:	NPD
Resistencia eléctrica:	NPD

Ensayos realizados por Camden & Choreywood Food Research Association sobre la eliminación de Actinetobacter Calcoaceticus and Listeria Monocytogenes concluye que la capacidad de limpieza de **Ucrete® UD200** es comparable con la capacidad de limpieza de las superficies en contacto con alimentos tales como plásticos y acero inoxidable.

Presentación

Ucrete® UD200 está disponible en color colores gris, crema, azul, rojo, verde y amarillo. En caso de solicitar otro color por favor consulte a su representante local Master Builders Solutions.

La presentación del producto es: Parte 1: 2,37 kg; parte 2: 2,86 kg; parte 3: 13 kg; pigmento: 0,5 kg.

Los sistemas **Ucrete®** han sido formulados para proporcionar elevada resistencia química y a la temperatura. Debe tenerse en cuenta que en zonas de exposición directa con los rayos UV, los pisos amarillean, siendo este fenómeno más evidentecon los colores más claros.

Datos técnicos*

Densidad	kg/m^3	2.090
Resistencia a la compresión (EN13892 - Parte 2 “Métodos de ensayo de materiales para soleras continuas. Parte 2: Determinación de la resistencia a flexión y a compresión”)	MPa	52 - 57
Resistencia a la tracción (BS6319 Parte - 7 “Ensayo de Compuestos de Resina para su Uso en la Construcción. Parte 7: Método para Medir la Resistencia a la Tracción”)	MPa	6
Resistencia a flexión (EN13892 - Parte 2 “Métodos de ensayo de materiales para soleras continuas. Parte 2: Determinación de la resistencia a flexión)	MPa	14
Módulo de compresión (BS 6319 - Parte 2 “Ensayos de resina y compuestos de polímero/cemento para uso en construcción. Método para la determinación del módulo de elasticidad en compresión”)	MPa	3.250
Capacidad de adherencia al concreto (EN13892 Parte8 “Métodos de ensayo de materiales para soleras continuas. Parte 8. Determinación de la resistencia a la adherencia”)	-	hasta el fallo del concreto
Coeficiente de dilatación térmica (ASTM C531 “Método de Prueba Estándar para la Contracción Lineal y Coeficiente de Expansión Térmica de Morteros Resistentes a Químicos, Grouts, Superficies Monolíticas y Concretos Poliméricos”)	ºC^{-1}	4×10^{-5}
Ensayo al fuego (EN 13501: Parte 1 “Clasificación en función del comportamiento frente al fuego de los productos de construcción y elementos para la edificación. Parte 1: Clasificación a partir de datos obtenidos en ensayos de reacción al fuego”)	-	Bfl – s1

Muestras curadas durante 28 días a 20 ºC. Temperaturas superiores acortan estos tiempos e inferiores los alargan.

** Los datos técnicos reflejados son fruto de resultados estadísticos y no representan mínimos garantizados. Si se desean los datos de control, pueden solicitarse a nuestro Departamento Técnico.*

Revestimiento de PU de muy altas prestaciones con acabado de mortero continuo **Ucrete® UD200** de Master Builders Solutions instalado según las instrucciones del fabricante.

Un piso **Ucrete® UD200** en 6 mm es totalmente resistente a derrames líquidos y vertido hasta los 80 ºC y puede ser limpiado de forma ligera con vapor. Adecuado para temperaturas en frío de hasta -25 ºC.

Un piso **Ucrete® UD200** en 9 mm es totalmente resistente a derrames líquidos a alta temperatura y vertido hasta los 120 ºC y puede ser totalmente limpiado con vapor. Adecuado para temperaturas en frío de hasta -40 ºC.

Un piso **Ucrete® UD200** en 12 mm es totalmente resistente a derrames líquidos a alta temperatura y vertido hasta los 130 ºC, así como derrames ocasionales hasta los 150 ºC y puede ser totalmente limpiado con vapor.
Adecuado para temperaturas en frío de hasta -40 ºC. En ambientes con choques térmicos extremos, es esencial un adecuado diseño del soporte con una buena calidad de concreto.

Consumo

13 - 15 kg/m^2 para aplicaciones de 6 mm de espesor.
19 - 22 kg/m^2 para aplicaciones de 9 mm de espesor.
24 kg/m^2 para aplicaciones de 12 mm de espesor.

Procedimiento de aplicación

Calidad del soporte
Los soportes de concreto deberán encontrarse visiblemente secos y tener resistencia a tracción superior a 1,5 MPa.
Para más información, consulte el Manual de Pisos Industriales Ucrete.

Aplicación

- Utilizar siempre mezclas completas. No añadir ninguna sustancia que pueda modificar las propiedades del recubrimiento.
- Comprobar la inocuidad de los productos de limpieza utilizados sobre los recubrimientos **Ucrete**.
- En aplicaciones al exterior y/o por acción de los rayos UV se produce amarilleo del **Ucrete® UD200**.

Curado

En condiciones normales, los pisos **Ucrete® UD200** pueden ser puestos en servicio a las 24 horas desde su puesta en obra, incluso a 8 ºC.

Recomendaciones

Para la manipulación de este producto deberán observarse las medidas preventivas habituales en el manejo de productos químicos, por ejemplo, no comer, fumar ni beber durante el trabajo y lavarse las manos antes de una pausa y al finalizar el trabajo.

Puede consultarse la información específica de seguridad en el manejo y transporte de este producto en la Ficha de Seguridad del mismo.

La eliminación del producto y su envase debe realizarse de acuerdo con la legislación vigente y es responsabilidad del poseedor final del producto.

La adecuada aplicación del producto es responsabilidad del usuario. Toda visita de campo realizada por el personal de Master Builders Solutions tiene como fin único hacer recomendaciones técnicas y no supervisar o proporcionar control de calidad en el lugar de la obra.

Almacenamiento

Todos los componentes de **Ucrete® UD200** deben almacenarse en lugar seco, elevados del suelo, sin radiación directa de la luz solar, protegido de la intemperie, en sus envases originales y en ambientes con temperaturas de +5 ºC a +30 ºC. Los componentes 1 y 2 deben ser protegidos de heladas.

Para el tiempo de conservación en estas condiciones, ver etiqueta del envase.

Productos complementarios

Este producto es complementario al portafolio de soluciones para la construcción Master Builders Solutions.

Precauciones de seguridad

Precauciones
Mantenga fuera del alcance de los niños. Use lentes, guantes y ropa de protección. Antes de abrir lea las etiquetas de advertencia y siga las precauciones.

Primeros auxilios
En caso de contacto con los ojos, lave inmediatamente con abundante agua durante 15 minutos y llame a un médico. Para contacto con la piel, lave profundamente con agua y jabón. Si fue ingerido, no induzca vómito. Tome agua, no le dé nada a una persona en estado inconsciente y busque atención médica inmediata.

Para mayor información referente a manipulación, seguridad, medio ambiente y transporte, consulte la Ficha de Seguridad (FDS) de este producto.

NOTA:

La presente ficha técnica sirve, al igual que todas las demás recomendaciones e información técnica, únicamente para la descripción de las características del producto, forma de empleo y sus aplicaciones. Los datos e informaciones reproducidos se basan en nuestros conocimientos técnicos obtenidos en la bibliografía, en ensayos de laboratorio y en la práctica. Las fichas técnicas pueden ser modificadas sin previo aviso hay que tomar en cuenta que una nueva versión anula la anterior. Se pueden encontrar fichas técnicas del mismo producto en los diferentes sitios web de MASTER BUILDERS SOLUTIONS a nivel global por lo que recomendamos que visite nuestra página web www.master-builders-solutions.com/es-co para consultar la última versión de la ficha técnica requerida.

Los datos sobre consumo y dosificación que figuran en esta ficha técnica se basan en nuestra propia experiencia, por lo que los resultados que se obtengan con nuestras soluciones pueden variar a causa de las diferencias en la composición de los substratos sobre los que se aplica, estos son susceptibles de variaciones debido a las diferentes condiciones de las obras, temperatura y otros factores. Los consumos y dosificaciones reales deberán determinarse en la obra, mediante ensayos previos y son responsabilidad del cliente.

Para un asesoramiento adicional, nuestro Servicio Técnico, está a su disposición. MASTER BUILDERS SOLUTIONS COLOMBIA S.A.S se reserva el derecho de modificar la composición de los productos, siempre y cuando éstos continúen cumpliendo las características descritas en la ficha técnica.

MASTER BUILDERS SOLUTIONS COLOMBIA S.A.S mantiene altos estándares de calidad en todos nuestros productos, por lo que otras aplicaciones del producto que no se ajusten a las indicadas y que se obtengan como consecuencia de un uso incorrecto o de condiciones que no se encuentren bajo su control directo, no serán de nuestra responsabilidad. Otorgamos garantía en caso de defectos en la calidad de fabricación de nuestros productos, quedando excluidas las reclamaciones adicionales, siendo de nuestra responsabilidad tan solo la de reingresar el valor de la mercancía suministrada.

Debe tenerse en cuenta las eventuales reservas correspondientes a patentes o derechos de terceros.

Edición: 04/02/2021

La presente ficha técnica pierde su validez con la aparición de una nueva edición.

Master Builders Solutions Colombia S.A.S
Dirección :
Cra 23 No. 164-80
Telefóno:
57 1 518 84 44

Página web:

Colombia:
www.master-builders-solutions.com/es-co

Master Builders Solutions Ecuador S.A.
Dirección:
Av 12 de Octubre No. 26-48 y Abraham Lincoln

Ecuador:
www.master-builders-solutions.com/es-ec

Instagram: masterbuilderssolutions.latam