

**Proyecto:**

Planta de fabricación de betacaroteno

**Localización:**

León (León)

**Finalización del proyecto:**

2014

**Aplicador/Constructora:**

TVMAC

**Propiedad:**

DSM Vitatene

**Sector de mercado:**

Industria farmacéutica

**Productos usados y cantidades:**

Sistema Ucrete DP 10 AS

Sistema MasterTop 1273 R

## DSM Vitatene

### Pavimento en industria farmacéutica



Zona de formulación repavimentada con Sistema Ucrete DP 10 AS

#### Antecedentes

La compañía Royal DSM, una compañía global especializada en materia de salud, nutrición y materiales, adquirió Vitatene S.A.U sita en León en el año 2011

Fundada en 2004, Vitatene es líder en la producción y venta de una amplia gama de productos carotenoides naturales de alto valor derivados de la fermentación de hongo *Blakeslea trispora*. Los carotenoides son pigmentos naturales solubles en grasa que son sintetizados por las plantas, algas y bacterias fotosintéticas. Los carotenoides tienen importantes beneficios en la salud humana. El papel de algunos carotenoides (como beta-caroteno) como la principal fuente dietética de vitamina A.

#### El reto

Dentro de las instalaciones, en la zona de formulación se conjugan los siguientes condicionantes que han supuesto que el pavimento actual, consistente en un revestimiento epoxi, se encuentre muy deteriorado:

- Continuo ataque químico a elevadas temperaturas por vertidos de aceite a 60° y diclorometano a 70°.
- Peligro de ignición por presencia de volátiles.

La otra zona a tratar, zona de envasado, presenta daños y contaminación por aceite.

**Contacto:**

**BASF Construction**

**Chemicals España, S.L.**

Carretera del Mig nº 219  
08907 L'Hospitalet de Llobregat  
Barcelona

Teléfono +34 93 261 61 00

Fax +34 93 261 61 09

E-mail [basf-cc@basf-cc.es](mailto:basf-cc@basf-cc.es)

# DSM Vitatene

## Pavimento en industria farmacéutica



Estado inicial de las instalaciones por ataque químico con temperatura

### Nuestra solución

Para la zona de formulación que opto por una solución mediante un pavimento continuo de poliuretano cemento de muy altas prestaciones. El sistema Ucrete DP 10 AS aporta grandes resistencias químicas, resistencia a temperaturas elevadas, propiedades antiestáticas y que puede aplicarse respetando las pendientes, junto con unas elevadas resistencias mecánicas y una textura antideslizante.

Para la zona de envasado se opta por un pavimento continuo antideslizante en base epoxi, MasterTop 1273 R.

### Beneficios para el cliente

Con la solución aportada se consiguió un acabado con todas las prestaciones requeridas por los condicionantes de los procesos de formulación del betacaroteno.

Junto a todas las prestaciones anteriormente descritas los sistemas Ucrete están certificados y ensayados para su utilización en industria de producción y manipulación de alimentos, así como en industria farmacéutica donde prima la nula emisión de polvo, la impermeabilidad y la higiene de los mismos.



Pavimentos epoxy MasterTop 1273 R en zona de envasado.

### Lo más destacado del proyecto

- Pavimento de altas resistencias químicas y mecánicas
- Pavimentos con altas resistencias a temperaturas
- Antiestático para reducir el riesgo de explosión

### Master Builders Solutions de BASF

La marca Master Builders Solutions refleja todos los conocimientos de BASF para ofrecer soluciones químicas personalizadas para construcción, tanto para obra nueva como para la reparación y rehabilitación de estructuras. La marca Master Builders Solutions está edificada con la experiencia acumulada por más de un siglo de presencia en la industria de la construcción. Los cimientos de la marca Master Builders Solutions representan una combinación entre los conocimientos individuales y la experiencia acumulada por toda nuestra comunidad global de BASF, para conectar con nuestros clientes y permitir resolver cualquier reto constructivo.