

YaYa.tec[®] FoodCoating V2.00

Recubrimiento interior a Base de Resina Epoxi especial y Polvillo de Cerámica con Certificado para Alimentos

Campo de aplicación

YaYa.tec[®] FoodCoating V2.00 se aplica en:

- Silos para Azúcar y otros Alimentos (Certificado de Conformidad según Reglamento (UE) 10/2011, Reglamento (CE) 1935/2004 y Reglamento (CE) 1282/2011)
- Depósitos para Crudo, Hidrocarburos, Química, Depuradoras (Certificados ARAMCO APCS-2i + 28 + 117)
- Depósitos a Presión o Tanques de Proceso - Fermentadores de Biogás
- Oleoductos y Gasoductos (pipelines)
- Toda clase de Plataformas en alta mar, Balizas
- Buques Mercantes, Navíos, Ferries y Barcos de Fibra (protección osmosis) y sus depósitos
- Piscinas (impermeabilización intermedia bajo el recubrimiento final), Baños turcos, Whirlpools
- Elementos de Hormigón visto (protección mecánica y contra ataques químicos, impermeabilización)
- Piezas de Acero, Aluminio, Fibra

Técnica alemana

Propiedades

YaYa.tec[®] FoodCoating V2.00 es una resina epoxi bicomponente de formulación especial tipo NOVOLAC, reforzada con **Polvillo de Cerámica**, lo que le confiere propiedades destacadas, con muy larga durabilidad:

- densidad del producto mezclado: aprox. 1,64
- cuerpo sólido 100 %
- exento de disolventes - contenido COV = 0 g
- apto para el contacto directo con alimentos - solicitar certificados de conformidad
- color gris claro por defecto, otros colores RAL sobre pedido - acabado semi-mate
- excelente adhesión: hasta 3,9 N/mm² en hormigón, >27 N/mm² (ISO 4624) en acero
- muy elevada resistencia a la abrasión: 80 mg de pérdida (ASTM D 4060)
- completamente estanco contra agua y vapor de agua
- resistente a las aguas negras, varias lejías y acideces diluidas, salmueras, aceites minerales, grasas, combustibles y muchos disolventes - ver tabla de resistencia química
- resistente al agua salada de mar: > 6.000 h de inmersión (ISO 20340)
- protección anticorrosiva: >10.000 h niebla salina (ISO 7253) - C5-M+Im1+Im2+Im3 (todo largo ISO 12944-2)
- resistente a temperaturas en húmedo: -50 ... + 130 °C - en seco: -50 ... + 150 °C

Garantía de Calidad

YaYa.tec[®] FoodCoating V2.00

se fabrica según el Reglamento (UE) 2023/2006 - GMP Good Manufacturing Practice

Se dispone de un plan de mantenimiento de calidad por parte del fabricante, a disposición de los clientes.

Exclusión de Responsabilidad del Fabricante y Distribuidor

Todas las informaciones sobre **YaYa.tec[®] FoodCoating V2.00** en esta ficha técnica deben entenderse como descripción del material y están basados en pruebas de laboratorio y experiencias prácticas en casos estándar, que pueden NO estar aplicables en casos de aplicación individuales, que se quedan fuera de nuestra influencia. Específicamente requieren las recomendaciones de campo y proceso de aplicación el almacenaje y aplicación correcta y profesional / industrial del producto. Debido a distintos materiales de contacto, sustratos y condiciones de aplicación, NO puede asumir el fabricante o distribuidor ninguna responsabilidad para el resultado del recubrimiento, bajo ningún concepto legal, resultando de esta ficha técnica o consejos verbales. El aplicador debe siempre hacerse una prueba previa para confirmar la idoneidad del producto para la aplicación prevista. Se reserva el derecho de modificar el producto; se ruega pedir siempre la versión actual de la ficha técnica - versiones previas caducan automáticamente con la aparición de una nueva versión. Hay que respetar derechos de propiedad.

Ya[®]
Ya

Materiales inteligentes
para la Construcción
moderna y sostenible

Pinturas náuticas
e industriales

Restauración de Patrimonio
& Inyección - Grout autoniv.

Asesoramiento cualificado
a Nivel alemán

Tecnólogo del
Hormigón VDB
E-Schein alemán

Experto Proyectista &
supervisor/certificador
para la Reparación y
Mantenimiento EN 1504 de
Estructuras de Hormigón
SKP (DAfStb) & SIVV alemán

YaYa.tec[®] FoodCoating V2.00

Recubrimiento interior a Base de Resina Epoxi especial y Polvillo de Cerámica con Certificado para Alimentos

Sustratos

YaYa.tec[®] FoodCoating V2.00 se puede dar en diversos sustratos como:

- metales
- hormigón (previa imprimación)
- plásticos (excepto aquellos que no admiten pinturas: PE, PP, Teflón etcétera)
- fibra-poliéster (GFK - GFRP)
- carbón-epoxi (CFK - CFRP)

Preparación de Soporte

YaYa.tec[®] FoodCoating V2.00 se aplica en soportes preparados de la siguiente manera:

Todos los soportes deben estar limpio, seco, y libre de cualquier tipo de suciedad. Antes de aplicar la imprimación o el recubrimiento, hay que inspeccionar los soportes y acondicionarlos según la ISO 8504:2000. En caso de soportes metálicos, hay que eliminar salpicaduras de soldadura y alisar costuras de soldaduras y bordes afilados. Aceites y grasas se eliminan con disolventes.

Soporte de Acero - Acero galvanizado ver más abajo

Para lograr la máxima adhesión en acero, hay que limpiarlo con chorro de arena hasta llegar al grado limpieza Sa 2 1/2 (ISO 8501-1:2007) respectivamente SSPS-SP10. La superficie debe tener una rugosidad angulosa de 75-100 µm. Para más informaciones se ruega contactar con YaYa Materiales SLU.

El recubrimiento debe aplicarse antes de que el soporte de acero vuelve a oxidarse; quiere decir dentro de pocas horas en ambiente normal húmedo (65 % humedad relativa) respectivamente pocos minutos en ambiente marino. Si la oxidación ha vuelto, hay que volver a chorrear hasta llegar a Sa 2 1/2. Cualquier defecto de superficie detectado durante el chorreo hay que eliminar por lijado o relleno.

Soporte de Hormigón

El soporte se limpia profundamente, sacando cualquier tipo de lechada, todo lo mal adherido, partes sueltas y aquellas sustancias que obstaculizan la adhesión, por chorreado de arena, bolas, agua de alta presión, fresado con disco de diamante o similar hasta llegar a la estructura sana del hormigón, quiere decir las piedras del árido se quedan a la libre vista; la resistencia a la tracción del soporte preparado debe estar $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$. El hormigón debe estar suficientemente absorbente para poder absorber la imprimación; la Rili SIB del DAfStb es de aplicación.

Después de la eliminación de cualquier tipo de polvo - preferiblemente con una aspiradora -, el hormigón debe tener los poros abiertos. A continuación, se imprime el hormigón de poros abiertos con la imprimación epoxídica especial **YaYa.tec[®] SynthoFloor 8010** (la máxima admisible humedad del hormigón en este momento no debe superar los 6 %, medidos como valor CW); el consumo de dicha imprimación será de aprox. 300...600 g/m², según la porosidad del hormigón. Dentro del intervalo de repintado de la imprimación, que varía mucho según la temperatura del ambiente y del hormigón, según la ficha técnica del **YaYa.tec[®] SynthoFloor 8010**, se da la primera o única mano del **YaYa.tec[®] FoodCoating V2.00**. Este intervalo de repintado hay que respetarlo minuciosamente !

En caso de pasarse de dicho intervalo de repintado de forma planificada, hay que cubrir la imprimación todavía húmeda con arena de cuarzo seca 0,4 ... 0,8 mm y dejarla secar como "paquete". Cuando seco, se elimina la cantidad de arena que no se ha pegado firme. En este caso se recomienda dar otra mano de imprimación encima en plan de encapsular los granos de arena - en esta superficie ahora muy rugosa, se puede dar la primera o única mano del **YaYa.tec[®] FoodCoating V2.00**. Cuando se pasa el intervalo de repintado de forma no planificada y no se pegó la arena, hay que lijar toda la imprimación existente con papel 80 hasta rugosa y dar otra mano de imprimación encima. A continuación - dentro del nuevo intervalo de repintado - se dará el **YaYa.tec[®] FoodCoating V2.00**.

En caso de aplicar el **YaYa.tec[®] FoodCoating V2.00** con brocha o rodillo, se recomienda siempre cubrir la primera capa de la imprimación **YaYa.tec[®] SynthoFloor 8010** con arena de cuarzo y dar otra mano de imprimación encima, cuando la primera mano está seca - ver las instrucciones detalladas en el apartado anterior.

Soporte de Plástico - Fibra - Composites - Acero galvanizado

Lavado amoniacal con estropajo de fibra verde - para más informaciones se ruega contactar con YaYa Materiales SLU.

Ya[®]
Ya

Materiales inteligentes
para la Construcción
moderna y sostenible

Pinturas náuticas
e industriales

Restauración de Patrimonio
& Inyección - Grout autoniv.

Asesoramiento cualificado
a Nivel alemán

Tecnólogo del
Hormigón VDB
E-Schein alemán

Experto Proyectista &
supervisor/certificador
para la Reparación y
Mantenimiento EN 1504 de
Estructuras de Hormigón
SKP (DAfStb) & SIVV alemán

YaYa.tec[®] FoodCoating V2.00

Recubrimiento interior a Base de Resina Epoxi especial y Polvillo de Cerámica con Certificado para Alimentos

Aplicación

YaYa.tec[®] FoodCoating V2.00 viene en envases de 15 kg (componente A) + 1,5 kg (componente B) = 16,5 kg

Condiciones Generales de Aplicación:

- YaYa.tec[®] FoodCoating V2.00 SOLO debe aplicarse por personal cualificado y es exclusivamente para aplicaciones industriales, no domésticas o profesionales sencillas - leer atentamente la ficha de seguridad !!!
- Humedad máxima del hormigón: 4 %; protegido contra humedad ascendente o saliendo del tradós
- Temperatura de aplicación: aire y soporte 10 - 30 °C (mínimo 3 °C por encima del punto de rocío)
- Temperatura de aplicación: material mezclado mínimo 20 °C para aplicación con pistola
- Humedad relativa del aire durante la aplicación: máximo 85 % (medido muy cerca del sustrato)

Proceso de Mezclado:

1. Remover primero la componente A (15 kg) solo, por 4 minutos con una batidora para resinas a 300 rpm
2. Después mezclar los 2 componentes A+B, por 2 minutos con una batidora para resinas a 300 rpm
3. Disolventes: terminantemente prohibido, tampoco agua
4. El producto mezclado se da con pistola (preferido), brocha o rodillo
5. Espesor de capa: 400 ... 650 µm por mano (pistola) - húmedo = seco (cuerpo sólido 100 %)
6. Tiempo de aplicación después del mezclado: aprox. 35 min (20 °C) - aprox. 25 min. (30 °C)

Especificación del Equipo Airless necesario y Prácticas condicionantes:

- Bomba airless con ratio de cambio 1:70 ó más (por ejemplo GRACO Xtreme 70)
- Boquilla 0,48 ... 0,65 mm / 100 ... 150 bares
- Pistola airless SIN filtro !!!
- Longitud de la manguera: máx. 20 metros
- Diámetro de la manguera: máx. 3/4"
- Succión DIRECTA del material amasado - SIN manguera de aspiración

Importantísimo:

Nunca dejar el material en la manguera bajo presión - se puede fraguar espontáneamente !!!

Rendimiento:

1 mano x 500 µm = 0,82 kg/m² = 1,22 m²/kg - los datos técnicos de esta ficha se han obtenido con 500 µm/m²
1 mano x 650 µm = 1,07 kg/m² = 0,93 m²/kg
2 manos x 500 µm = 1000 µm = 1,64 kg/m² = 0,61 m²/kg

Condiciones de Curado:

- Resistencia a la lluvia: 8 horas (20 °C - máx. 85 % hum. rel.)
- Repintable a las 10...96 horas - mínimo 10 h: pistola / 15...18 h: brocha / rodillo (20 °C - máx. 85 % hum. rel.)
- completamente endurecido a las 48 horas (20 °C - máx. 85 % hum. rel.)
- completamente resistente a cargas químicas a los 7 días (20 °C - máx. 85 % hum. rel.)

Almacenaje y Consejos de Seguridad

Se almacena 12 meses en embalaje original, en lugar seco, fresco (0-35 °C), bien ventilado y herméticamente cerrado.
Clasificación componente A: UN 3082 - Cl. 9 - PG III / Clasificación componente B: UN 2735 - Cl. 8 - PG II

Comp. A: ATENCIÓN ! Provoca irritación cutánea. Puede provocar una reacción alérgica en la piel. Provoca irritación ocular grave. Tóxico para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos. Contiene componentes epoxídicos. Puede provocar una reacción alérgica
Comp. B: PELIGRO ! Nocivo en caso de ingestión. Provoca quemaduras graves en la piel y lesiones oculares graves. Puede provocar una reacción alérgica en la piel. Nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.
Comp. A + B: Evitar respirar el polvo/el humo/el gas/la niebla/los vapores/el aerosol. EN CASO DE exposición o si se encuentra mal: Llamar a un CENTRO DE INFORMACIÓN TOXICOLÓGICA o a un médico . En caso de irritación o erupción cutánea: Consultar a un médico. Si persiste la irritación ocular: Consultar a un médico. EN CASO DE INHALACIÓN: Transportar a la víctima al exterior y mantenerla en reposo en una posición confortable para respirar. Llevar guantes/prendas/gafas/máscara de protección. Quitarse las prendas contaminadas y lavarlas antes de volver a usarlas. Evitar su liberación al medio ambiente. No comer, beber ni fumar durante su utilización.
Recabense instrucciones específicas de las hojas de seguridad.



comp. A:



comp. B:



YaYa[®]

Materiales inteligentes
para la Construcción
moderna y sostenible

Pinturas náuticas
e industriales

Restauración de Patrimonio
& Inyección - Grout autoniv.

Asesoramiento cualificado
a Nivel alemán

Tecnólogo del
Hormigón VDB
E-Schein alemán

Experto Projectista &
supervisor/certificador
para la Reparación y
Mantenimiento EN 1504 de
Estructuras de Hormigón
SKP (DAfStb) & SIVV alemán

aYa Materiales, S.L.U. C.I.F. B-38656617 ES-38750 El Paso, Cno. de La Era, 16
Tlf.: (+34) 922.485.450 - Fax: 922.486.206 - eMail: info@yaya.es San Miguel de La Palma (TF) - Islas Canarias