

PS

## Poliurea Systems

Revestimientos continuos para su uso en ambientes de alta exigencia

# Sanitaria



**Poliurea Systems** ofrece un amplio abanico de sistemas poliméricos diseñados para superar las exigencias del sector.

Nuestros pavimentos sin juntas y totalmente impermeables no solo facilitan la limpieza, desinfección y esterilización, también son la clave para eliminar rincones, esquinas y puntos de difícil acceso que podrían ser causa de contaminación.

Nuestros sistemas conductivos y disipativos son la solución para aquellas áreas con presencia de productos inflamables o explosivos (ATEX.) o con equipamiento electrosensible (ESD.).



Uno de los puntos críticos en el diseño de estas instalaciones es el pavimento, el cual además de cumplir los estrictos estándares de higiene y seguridad establecidos por normativas y protocolos (GMP, APPCC.), debe también ofrecer una gran cantidad de características de rendimiento entre las que se incluyen, una excelente resistencia a la abrasión, resistencia química, firmeza frente a impactos, la capacidad de soportar oscilaciones de temperatura extremas, todo ello combinado con terminaciones que faciliten la limpieza, desinfección y/o esterilización a la vez de ofrecer acabados antideslizantes que sean seguros en todas las situaciones.



## Pavimento industrial **Salas Blancas**

La necesidad de habilitar espacios especialmente diseñados para evitar la contaminación dentro de los procesos productivos se extiende cada día a más sectores.

Principalmente en aquellas áreas de producción donde coincidan requerimientos de resistencia mecánica y exigencias de conductividad del suelo. Zonas con componentes electrónicos sensibles a las cargas electroestáticas tales como (hospitales, laboratorios, salas blancas, fábricas de montaje de componentes, almacenes con carretillas teledirigidas, etc.). Áreas de producción con productos explosivos, solventes o materiales pulverulentos con alto riesgo de deflagración/explosión.



El sector farmacéutico, sanidad animal, químico, cosmético, bioseguridad, alimentario y microelectrónico, entre otros, son cada vez más exigentes y precisan de instalaciones con un estricto control de los parámetros físicos, químicos y microbiológicos destinados a reducir al máximo el riesgo de contaminación de los productos.

### **Propiedades:**

- Elevada resistencia mecánica
- Excelente aspecto y gran durabilidad.
- Resistencia química.
- Antideslizante.
- Fácil mantenimiento y limpieza.
- Acabado higiénico sin juntas.
- Impermeable a derrames.
- Rápida instalación.



## Pavimento industrial **Alimentario**

La necesidad de comprender y gestionar la seguridad alimentaria en el sector hortofrutícola se ha convertido en un aspecto de suma importancia, los requisitos que se establecen en reglamentos administrativos junto con la creciente implantación de normativas de calidad (APPCC, ISO 2000, BRC, IFS) ha motivado la elección de acabados en superficies de pavimento diseñados para cumplir las más altas exigencias del sector.



Entre las características principales deben destacar la fácil limpieza y la desinfección, la eliminación de rincones y esquinas que dificulten su limpieza, la resistencia a los agentes químicos que participan en los procesos y a los utilizados en el mantenimiento de limpieza y desinfección. La resistencia mecánica ha de ser capaz de soportar la explotación intensiva y presentar un grado de resistencia al deslizamiento seguro para la circulación diaria de operarios y carretillas.

### **Propiedades:**

- Elevada resistencia mecánica
- Excelente aspecto y gran durabilidad.
- Resistencia química.
- Antideslizante.
- Fácil mantenimiento y limpieza.
- Acabado higiénico sin juntas.
- Impermeable a derrames.
- Rápida instalación.



Nuestros pavimentos sin juntas eliminan rincones y puntos de penetración evitando la acumulación de materia orgánica.

El acabado antideslizante proporciona un entorno de trabajo seguro y agradable, sin que ello dificulte la limpieza y desinfección gracias a una superficie totalmente impermeable de fácil desinfección y esterilización con una elevada resistencia mecánica.

Rápida puesta en marcha desde su finalización de la última capa de resina en menos de **12 horas**.

12:00



# Sistemas aptos para su uso en ambientes de alta exigencia sanitaria.





---

**Poliurea Systems**

**POLIUREA SYSTEMS CHEMICAL, S.L.U.**

Pol. Inds. De Heras Parcela – 148

39792 Heras - Medio Cudeyo

(Cantabria) ESPAÑA

T. (+34) 942 306 444

[info@poliureasistemas.com](mailto:info@poliureasistemas.com)

[www.poliureasistemas.com](http://www.poliureasistemas.com)