

YaYa.tec[®] Food Coating V2.00

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

Campo de aplicación

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

Silos para Azúcar y otros Alimentos (Certificado de Conformidad según Reglamento (UE) 10/2011 y Reglamento (CE) 1935/2004

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[®] Food Coating V2.00 es una resina epoxi bicomponente de formulación especial 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 en metales: > 10.000 h niebla salina (ISO 7253)

resistente a temperaturas en húmedo: -50 ... + 130 °C - en seco: -50 ... + 150 °C

Garantía de Calidad e Inspección / Auditoría

YaYa.tec[®] Food Coating V2.00

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

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

Exclusión de Responsabilidad del Fabricante y Distribuidor

Todas las informaciones sobre **YaYa.tec[®] Food Coating 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**

**Pinturas náuticas
profesionales**

Autómatas SIMATIC S7

Energía solar y eólica

**Asesoramiento cualificado
a Nivel alemán**



YaYa.tec[®] Food Coating V2.00

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

Sustratos

YaYa.tec[®] Food Coating 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[®] Food Coating 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

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[®] Syntho Floor 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[®] Syntho Floor 8010**, se da la primera o única mano del **YaYa.tec[®] Food Coating 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[®] Food Coating 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. Y a continuación - dentro del nuevo intervalo de repintado - el **YaYa.tec[®] Food Coating V2.00**.

En caso de aplicar el **YaYa.tec[®] Food Coating V2.00** con brocha o rodillo, se recomienda siempre cubrir la primera capa de la imprimación 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

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

Ya[®]
Ya

Materiales inteligentes
para la Construcción
Pinturas náuticas
profesionales
Autómatas SIMATIC S7
Energía solar y eólica
Asesoramiento cualificado
a Nivel alemán



YaYa.tec[®] Food Coating V2.00

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

Aplicación

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

Condiciones Generales de Aplicación:

- YaYa.tec[®] Food Coating 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 durante 4 minutos con una batidora para resinas a 300 rpm
2. La mezcla se prepara mezclando después los 2 componentes A+B 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)
7. Resistencia a la lluvia a 20 °C temperatura del sustrato: 8 horas
8. Se puede repintar después de 10 ... 96 horas (20 °C) - mínimo 10 h: pistola - más horas: brocha / rodillo

Especificación del Equipo Airless necesario y Prácticas condicionantes:

- Bomba airless con ratio de cambio 1:70 ó más
- 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 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 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:

- completamente endurecido después de 48 horas (20 °C - máx. 85 % hum. rel.)
- completamente resistente a cargas químicas después de 7 días (20 °C - máx. 85 % hum. rel.)

Almacenaje y Consejos de Seguridad

Se almacena por lo menos 12 meses en embalaje original, en lugar frío (0-35 °C) y herméticamente cerrado.

Clasificación componente A: UN 3082 - Cl. 9 - PG III

Clasificación componente B: UN 2735 - Cl. 8 - PG II

Frases R componente A: R36/37/38-R43-R51/53-R67

Frases R componente B: R20/21/22-R34-R43-R52/53-R67

Frases S componente A: S2-S23/24-S36/37

Frases S componente B: S2-S23/24-S26-S29-S36/37/39-S45/46-S51

Recabense instrucciones específicas de las hojas de seguridad.

comp. A:



comp. B:



Ya[®]
Ya

Materiales inteligentes
para la Construcción

Pinturas náuticas
profesionales

Autómatas SIMATIC S7

Energía solar y eólica

Asesoramiento cualificado
a Nivel alemán

