

Merck buscaba un sistema de pavimento que pudiera solventar la descarga ESD para proteger sus equipos



Stonhard instaló un sistema de pavimento de 1.200 m² en el edificio de varias plantas

Productos utilizados para la planta de Merck Electronics, en Cataluña, España: Stonclad® UR y Stonkote AT5

Una industria en auge

Sintiendo una oportunidad de crecimiento en el ámbito de las ciencias de la salud, la compañía farmacéutica alemana Merck ha invertido más de 14,5 millones de euros en la expansión de su planta en Cataluña, España. Esta inversión tiene como objetivo satisfacer la demanda de ciertos productos biotecnológicos utilizados en las prácticas farmacéuticas actuales

Controlando la electricidad estática

Para muchas instalaciones farmacéuticas, es crucial controlar la electricidad estática. Los humanos pueden sentir una descarga estática de 2.500 voltios. Muchas instalaciones de producción que producen pastillas, utilizan pavimentos ESD para proteger a los empleados. En el peor de los casos, una descarga estática puede causar pérdida de vidas debido a explosiones. Los polvos finos utilizados en la fabricación de pastillas en la industria farmacéutica pueden volverse combustibles. Un chispazo de electricidad estática puede encender y causar grandes explosiones en estos entornos.

Merck buscaba un sistema de pavimento que pudiera mitigar los chispazos de ESD y que también fuera altamente resistente al tráfico pesado de personas y los inevitables derrames químicos.

Una superficie de este tipo también ayudaría a Merck a cumplir con los requisitos necesarios de Buenas Prácticas de Fabricación (GMP). Los gerentes de la planta probaron varios sistemas de pavimento que finalmente fallaron en múltiples pruebas de salpicaduras químicas. Fue entonces cuando Merck recurrió a Stonhard.

Stonhard toma el control

Al darse cuenta de las necesidades del cliente, los expertos en instalación de Stonhard recomendaron el sistema de mortero de poliuretano Stonclad UR, junto con el sellador Stonkote AT5.

Stonclad UR es un sistema de pavimento continuo que ofrece un control estático superior para proteger equipos sensibles, al tiempo que proporciona una superficie resistente al deslizamiento, a los productos químicos y al impacto. Una ventaja añadida: es fácil de limpiar y mantener.

Stonkote AT5 es un recubrimiento epoxi de control estático de cuatro componentes formulado para mejorar la limpieza y ayudar aún más a controlar la generación de carga estática. Stonkote AT5 se puede aplicar fácilmente y se endurece hasta obtener un acabado brillante para una superficie de pavimento impecable.



LA DIFERENCIA STONHARD

Stonhard es el líder mundial sin precedentes en la fabricación e instalación de sistemas de pavimentos, revestimientos y paredes de polímeros de alto rendimiento. Stonhard cuenta con 300 territory managers y 175 equipos de aplicación en todo el mundo que trabajarán con usted en la especificación del diseño, la gestión del proyecto, la revisión final y el servicio después de la venta. La garantía de origen único de Stonhard cubre tanto los productos como la instalación.



Stonhard instaló un sistema de pavimento de 1.200 m² en el edificio de varias plantas, devolviendo la instalación a los gerentes ansiosos por reanudar la producción.



Industria farmacéutica



www.stonhard.es

© 2023 Stonhard