

SUELO DE FIBRAS DE ACERO

SUELO DE FIBRAS DE ACERO P3A (0-8 mm)

SUELO DE BASOLTO CON FIBRAS DE ACERO P3A/15 (0-5 mm)

CERTIFICADOS DE PRUEBAS Y JUSTIFICANTES

- › Producto según DIN EN 13813 «Solado de cemento para capas útiles»
- › Elevada resistencia al desgaste - Constancia mediante prueba de Böhme según DIN EN 13892-3 (**P3A**)
- › Elevada resistencia a las heladas y la sal de deshielo. Constancia según el método CIF y CDF (**P3A**)
- › Constancia de la tenacidad de adherencia según DIN EN 13892-8 para **P3A** - Certificación de inspección
- › Control de producción en fábrica según DIN EN 13813
- › Certificación corporativa según DIN EN ISO 9001:2015

PROPIEDADES

- › Pavimento industrial armado con fibras de acero a base de cemento para cargas especialmente duras. Grupo de sollicitación: duro (DIN 18560, parte 7)
- › Contiene fibras de acero, se puede suministrar también con fibras de acero inoxidable
- › Presenta excelentes tenacidades de adherencia con las capas de adhesión del sistema correspondiente sobre bases de hormigón con suficiente resistencia a la rotura
- › Desarrolla grandes tenacidades; sobre todo por su resistencia a la flexotracción y al cizallamiento permite crear pavimentos prácticamente indestructibles y sumamente resistentes frente a las cargas mecánicas
- › Impermeable y prácticamente inalterable frente al aceite
- › Resulta también fiable cuando las cargas dinámicas y unas grandes fuerzas de cizallamiento causarían la rotura de otros materiales en condiciones normales
- › Fácil de procesar y económico
- › P3A se puede suministrar también como suelo PCC o con granulometrías de áridos de basalto
- › Cumple con las condiciones de la clase A1 de materiales de construcción (no combustible) según la decisión 2000/605/CE de la Comisión Europea del 26 de septiembre del 2000 (Publicación en el Diario Oficial L258)

ÁMBITOS DE APLICACIÓN

- › Suelos industriales con uso «heavy duty»
- › Rampas
- › Naves de almacenes, fábricas
- › Caminos de rodillos, transportadores de rodillos, vías de transporte
- › Bandas de transporte y de trabajo
- › Naves de cámara acorazada, garajes y talleres
- › Balanzas para remolques o para camiones

CLASES DE HUMEDAD RELACIONADAS CON LA CORROSIÓN DEL HORMIGÓN A CAUSA DE LA REACCIÓN DE ÁCIDO SILÍCIO Y ÁLCALI

Clase de humedad	WO	WF	WA	WS
P3A / P3A/15	•	•	•	•

Las granulometrías de áridos de los productos PAGEL® se inscriben en la clase E1 de reactividad álcali de yacimientos no objetables según la norma DIN EN 12620.

ASIGNACIÓN DE CLASES DE EXPOSICIÓN SEGÚN: DIN EN 206-1 / DIN 1045-2

	XO	XC	XD	XS	XF	XA	XM
	1 2 3 4	1 2 3	1 2 3	1 2 3 4	1 2 3 4	1 2 3*	1 2 3
P3A	•	••••	•••	•••	••••	••	••
P3A/15	•	••••	•••	•••	•••	••	••

* Con ataque de sulfato hasta 600 mg/l
Con medidas de protección según DIN 1045-2

DATOS TÉCNICOS

TIPO			P3A*	P3A/15**
Granulometría		mm	0-8	0-5
Espesor de capa		mm	20-80	20-80
Cantidad de agua	máx.	%	12	12
Tiempo de procesado aprox.		min	40	40
Consumo aprox.		kg/(m ² · mm)	2,1	2,3
Resistencia a la presión	1 d	N/mm ²	≥ 40	≥ 40
	7 d	N/mm ²	≥ 60	≥ 65
	28 d	N/mm ²	≥ 75	≥ 75
Resistencia a la flexotracción	1 d	N/mm ²	≥ 5	≥ 5
	7 d	N/mm ²	≥ 7	≥ 7
	28 d	N/mm ²	≥ 9	≥ 9
Tenacidad de adherencia	28 d	N/mm ²	≥ 2,0	≥ 2,0

* Comprobación de la resistencia a la presión del hormigón según DIN EN 12390-3; Resistencia a la flexotracción según DIN EN 12390-5

** Comprobación de la resistencia a la presión y flexotracción según DIN EN 196-1

Observación: Todas las pruebas de mortero sólido o fresco se realizan a 20 °C ± 2 °C. Las temperaturas superiores o inferiores conducen a características de mortero fresco y endurecido y resultados de comprobación diferentes. En función de la temperatura se puede adaptar la consistencia reduciendo ligeramente el agua de amasado.

Almacenaje: 12 meses. Fresco, seco, al abrigo de las heladas. En los envases cerrados originales.
Forma de suministro: Saco de 25 kg, europalet de 1.000 kg
Clase de peligrosidad: No es una mercancía peligrosa, ténganse en cuenta las indicaciones del envase.
GISCODE: ZP1

COMPOSICIONES DE PRODUCTOS PAGEL:

Cemento: según DIN EN 197-1
 Granulometría de áridos: según DIN EN 12620
 Sustancias adicionales: según DIN EN 450, autorización general de obras abZ, DIN EN 13263 (pavesas, microsílices, etc.)
 Aditivos: según DIN EN 934-4

PROCESAMIENTO

PREPARACIÓN DE LA BASE:

Eliminar partículas sueltas y que retrasan la adherencia, como pasta de cemento, suciedad, etc. mediante procedimientos apropiados, por ejemplo, con chorro de bolas de acero o similar, hasta alcanzar la estructura granular con capacidad portante.

Se debe garantizar una resistencia de arranque suficiente (por término medio 1,5 N/mm², KEW 1,0 N/mm²).

Para el solado industrial compuesto, la base inferior portante debe tener una clase de resistencia de C25/30 por lo menos.

Humedecer previamente:

Aprox. 6-24 horas humedecer previamente hasta la saturación capilar de la base de hormigón.

Hormigón armado:

Quitar el óxido y pulir metálicamente mediante chorros los aceros armados sin cubierta o que hayan quedado al descubierto según el grado de limpieza SA 2 ½ de DIN EN ISO 12944-4.

PROTEGIDO DE LA CORROSIÓN:

Cubrir completamente con una brocha las barras de armadura limpias de óxido con dos capas de PROTEGIDO DE LA CORROSIÓN **RM02**.

MEZCLA:

El mortero seco está listo para su uso y sólo tiene que mezclarse con agua. Llenar un equipo mezclador limpio y apropiado (por ejemplo, una mezcladora forzada) con la cantidad de agua indicada excepto una cantidad residual. Añadir el mortero seco y mezclar al menos durante 3 minutos. Agregar el resto del agua y mezclar otros 2 minutos hasta conseguir una mezcla homogénea.

CAPA DE ADHESIÓN:

CAPA DE ADHESIÓN DE SUELO INDUSTRIAL **PH10** o **PH15**. En los suelos con fibras de basalto, aplicar con un cepillo o escoba, completamente y cubriendo los poros, sobre la base de hormigón previamente humedecida y todavía húmeda. La siguiente capa de mortero tiene que aplicarse fresco sobre fresco.

Hay que observar la hoja informativa técnica CAPA DE ADHESIÓN DE SUELO INDUSTRIAL **PH10/PH15**. Alternativamente, se puede emplear sobre una base seca CAPA DE ADHESIÓN DE RESINA DE EPOXI **EH1**. Hay que observar la hoja informativa técnica CAPA DE ADHESIÓN DE RESINA DE EPOXI **EH1**.

PROCESAMIENTO:

Aplicar, distribuir y alisar de forma compacta con los utensilios habituales en la capa de adhesión aún no endurecida.

Rango de temperaturas: + 5 °C a + 30 °C

Agua de amasado: Calidad potable

RETRATAMIENTO:

Inmediatamente después de finalizar los trabajos, proteger las superficies de mortero fresco de una evaporación prematura del agua, por ej. por efecto del viento, corrientes de aire, radiación solar, etc., durante un periodo de 3-5 días.

Métodos apropiados de retratamiento:

Niebla de agua, recubrimientos de películas con bandas de yute, películas térmicas o bandas protectoras que conserven la humedad, PROTECCIÓN DE EVAPORACIÓN **01** Al utilizar la PROTECCIÓN DE EVAPORACIÓN **01** observe los datos de la hoja técnica.