

# MORTERO PARA JUNTAS

MORTERO PARA JUNTAS VS<sup>®</sup>-P (0-2 mm)

## CERTIFICADOS DE PRUEBAS Y JUSTIFICANTES

- › Permiso general de inspección de obra Z-21.8-1792 para el sistema **PFEIFER-VS<sup>®</sup>-BZ**
- › Permiso general de inspección de obra Z-21.8-1929 para el sistema **PFEIFER-VS<sup>®</sup>-ISI**
- › Certificado de conformidad directiva del Comité alemán de hormigón armado (DAfStb) sobre hormigón y mortero de relleno (VeBMR) «Producción y utilización de hormigón y mortero de relleno aglomerado con cemento» (QDB)
- › Certificación corporativa según DIN EN ISO 9001:2015

## PROPIEDADES

- › Mortero para juntas que no se contrae con una consistencia tixotrópica y muy buena disposición de moldeo para el relleno mecánico de juntas de elementos prefabricados
- › Fabricación sencilla de las mezclas con mezcladoras de dos árboles y manuales, mezcladoras forzadas y mezcladoras continuas apropiadas en «técnica de mezclado de residuos»
- › Bombeable con bombas helicoidales convencionales con los caudales adaptados a las secciones transversales de junta
- › Desarrolla una elevada tenacidad temprana y final
- › Hinchamiento controlado y con ello conexión de corte óptima en secciones transversales de junta rellenas
- › Impermeable al agua
- › 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

- › Mortero para juntas en sistemas en 3D **PFEIFER-VS®-ISI/BZ** autorizados por la inspección de obras
- › Relleno de juntas verticales y horizontales de elementos prefabricados de hormigón armado
- › Relleno de juntas de edificios, ranuras e intersticios

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

Clase de humedad	WO	WF	WA	WS
<b>VS®-P</b>	•	•	•	•

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*	1 2 3
<b>VS®-P</b>	•	•••••	•••••	•••••	•••••	••	•

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

### Clasificación según la directiva VeBMR del comité DAfStb:

	Clase de medida de flujo	Clase de medida de extensión	Clase de contracción	Clase de resistencia inicial	Clase de resistencia a la presión
<b>VS®-P</b>	Clasificación Plástico	-	SKVM II	A	C55/67



## DATOS TÉCNICOS

TIPO		VS <sup>®</sup> -P	
Granulometría		mm	0-2
Espesor de capa*		mm	10-40
Cantidad de agua	máx.	%	13
Consumo aprox.		kg/m <sup>3</sup>	2.000
Tiempo de procesado aprox.	20 °C	min	60
Medida de expansión según DIN EN 13395 parte 1 aprox.		mm	170
Comprobación en la obra de la medida de expansión** aprox.		mm	70-160
Tasa de hinchamiento	24 h	Vol.-%	≥ 0,1
Resistencia a la presión***	1 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 40
	7 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 60
	28 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 80
Resistencia a la flexotracción***	1 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 4
	7 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 6
	28 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 8

\* No es determinante en el relleno de sistemas de raíles en 3D PFEIFER-VS<sup>®</sup> de los perfiles de juntas en elementos prefabricados

\*\* Comprobación en la obra de la medida de expansión: Como alternativa extraer y medir sobre una placa lisa humedecida con un tubo de PVC de diámetro interior de 70 mm, alto 100 mm, recubierto de disociador

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

**Observación:** Todos los valores de prueba indicados cumplen la directiva VeBMR del comité DAfStb. 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

### BASE/SUPERFICIE DE CONTACTO BASE DE

#### HORMIGÓN:

Limpiar minuciosamente; eliminar las partículas sueltas y que retrasan la adherencia, así como pasta de cemento, aceite, grasa, etc. mediante procesos de preparación adecuados hasta alcanzar una estructura granular estable; se debe garantizar una resistencia de arranque suficiente (por término medio  $\geq 1,5$  N/mm<sup>2</sup>). Humedecer previamente hasta la saturación capilar (también es posible con atomizador, pulverizador o esponja mojada).

#### Metales no ferrosos:

El cemento y los materiales de construcción aglomerados con cemento provocan en la zona de transición de la integración una acción disolvente sobre metales no ferrosos (por ejemplo aluminio, cobre, cinc). Solicite nuestro asesoramiento técnico.

#### SISTEMAS DE RAÍLES PFEIFER-VS®:

Retirar la cinta cobertora antes del montaje y abrir el lazo del cable en posición teórica. En caso necesario se deben eliminar los componentes sueltos y/o que retrasan la adherencia (grasa, aceite, etc.).

Después de posicionar los elementos de hormigón prefabricados en la obra se debe introducir un acero de hormigón de  $\varnothing$  12 mm en la zona de solapamiento a través de toda la junta por los lazos conforme a las autorizaciones de la inspección de obra. No es preciso humedecer previamente en la zona interior de los perfiles de raíles VS®.

#### ENCOFRADO/IMPERMEABILIZACIÓN:

Cerrar por completo un lado de la junta de los elementos prefabricados con un cordón de espuma, manguera de goma o, como alternativa, con MORTERO PARA JUNTAS VS®-P. Después de cerrar la junta con MORTERO PARA JUNTAS VS®-P esperar a que el mortero se solidifique. Después rellenar de abajo arriba desde el lado opuesto la junta restante cerrada solo por un lado.

#### MEZCLA:

El RELLENO VS®-P se mezcla con una mezcladora forzada. El mortero seco está listo para su uso y sólo tiene que mezclarse con agua. Llenar en un recipiente limpio 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.

#### RELLENO:

El MORTERO PARA JUNTAS VS®-P se transporta mediante una bomba helicoidal apropiada con mecanismo de regulación para adaptar la velocidad de suministro a la sección transversal de junta del elemento prefabricado. La boquilla para juntas (por ejemplo, BOQUILLA PARA JUNTAS VS®-P) debería estar provista de un mando a distancia de la bomba de suministro. La sección transversal de la junta se rellena empezando desde la zona inferior hacia arriba, mientras que la boquilla se mantiene ligeramente en la masa ya rellena y al mismo tiempo el mortero presiona hacia arriba en la sección transversal de la junta sin cúmulos de aire.

Al mismo tiempo la boquilla se dirige alternando hacia ambos lados exteriores de la geometría de la junta, para conseguir un relleno completo. Bombas de mortero apropiadas: Putzmeister Strobl Strobot 406S; PFT N2V; Putzmeister S3V, Putzmeister S5; M-Tec Speedy P15V (solo 380V); Mader Variojet FU; Mader WM Mini.

Bombas de mezclado y alimentación apropiadas: M-TEC Duo 2000.

**Rango de temperaturas:** + 5 °C a + 35 °C

**Agua de amasado:** Calidad potable

#### RETRATAMIENTO:

Directamente después de rellenar las juntas se eliminarán las posibles obturaciones colocadas para la reutilización y se alisará la junta a ras con la superficie del elemento prefabricado.

#### RETRATAMIENTO:

Según las condiciones meteorológicas puede ser necesario proteger las juntas contra la evaporación de agua o un exceso de erosión por precipitaciones. Aquí se aplicarán como corresponda las especificaciones de la norma DIN 1045-3:2008-08, sección 8.7.