

**BUILDING
TOMORROW**



Building tomorrow



Seire

Sistemas de PU-Cemento
Sector Agroalimentario

SOLUCIONES para la CONSTRUCCIÓN

ARDEX es heredera de una tradición de más de 70 años en el desarrollo y fabricación de materiales para la construcción.

Gracias al esfuerzo de nuestros científicos y técnicos repartidos por todo el mundo, y en estrecha colaboración con nuestros clientes, ARDEX presenta una completa gama de productos y sistemas que permiten solucionar aquellos problemas estructurales más habituales surgidos del paso del tiempo y defectos constructivos iniciales frecuentemente presentes en obras civiles, edificios residenciales, comerciales e industriales.

Somos especialistas en la fabricación de productos para la impermeabilización y sellado de todo tipo de paramentos horizontales y verticales, así como para cualquier otro elemento de construcción.

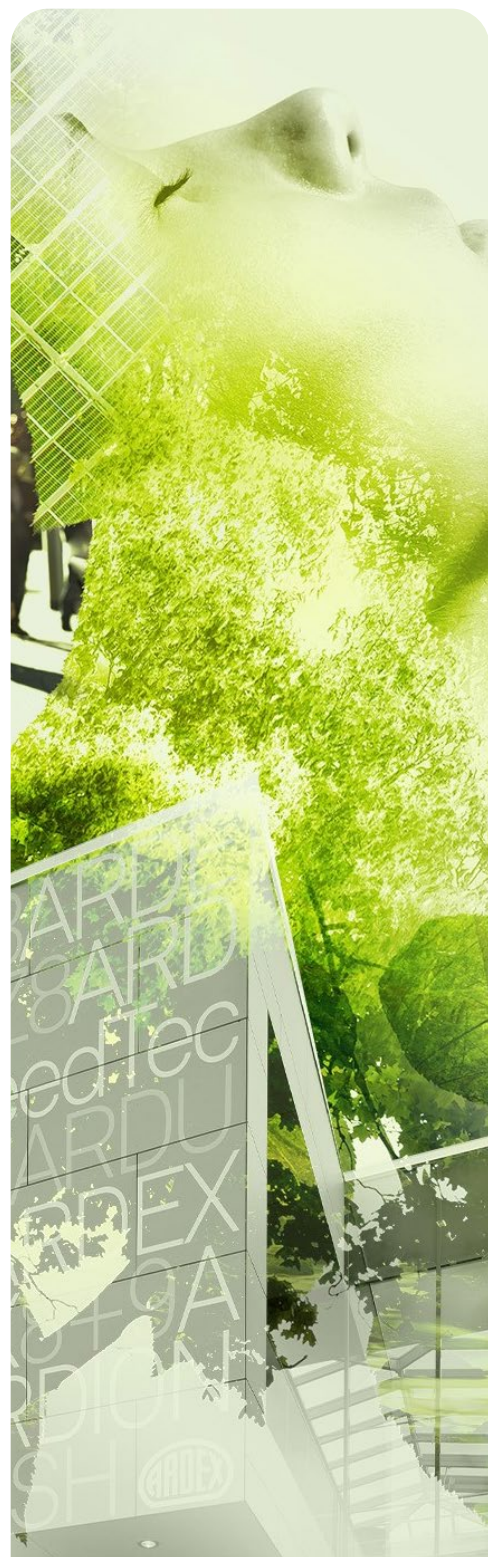
Para ello, disponemos de una amplia gama de sistemas que permiten ofrecer soluciones idóneas para cada caso. Tanto para la preparación del soporte, como para eventuales prenivelaciones y revestimientos finales de resina, los cuales conferirán las más altas resistencias químicas y mecánicas necesarias para cubrir las necesidades estéticas y funcionales más exigentes.

Seire

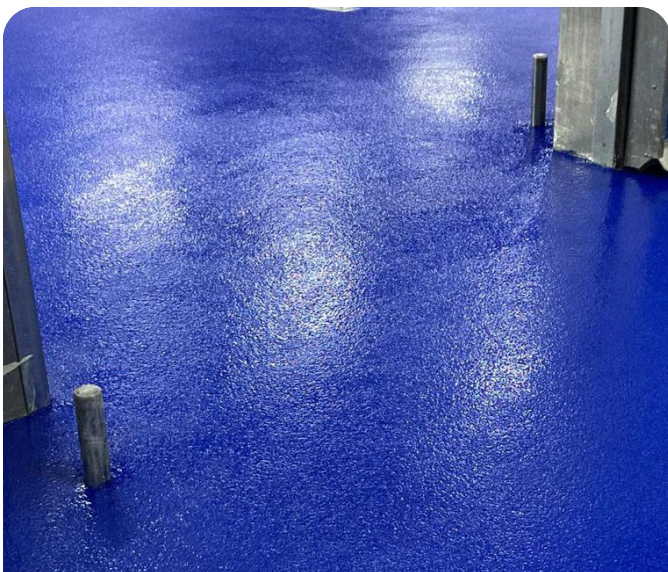
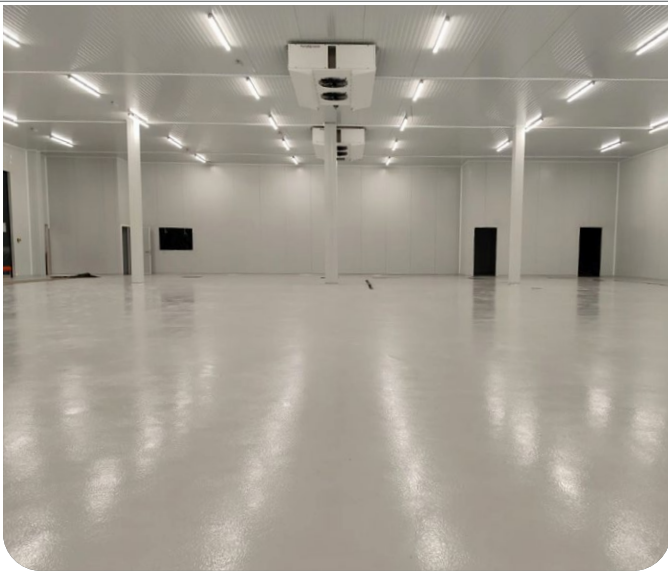
Building tomorrow

ÍNDICE

Introducción	3
Fases del Proceso	4
Elección del pavimento más adecuado	5
Preparación del soporte	6
Clasificación ICRI	6
Sistemas de PU-Cemento	7
Sistemas de elevada resistencia	8 - 9
Sistemas de solera RPS	10
Sistema renovación RPS Barrera de vapor	11
Sistema autonivelante Industrial	12
Sistema loseta antiácida	13
Sistema Multicapa	14
Tratamiento de puntos singulares	15



INTRODUCCIÓN



Una de las actuaciones más frecuentes en la industria alimentaria es la protección de los pavimentos, esta se requiere frente a agentes químicos como agua, ácidos, bases, etc., que pueden atacar a los morteros, hormigones, barras de refuerzo estructural, recubrimientos, etc., y contaminar los terrenos y acuíferos.

Otro tipo de protección requerida es la protección mecánica frente a cargas, tráfico, abrasión, punzonamiento, etc.

Los productos poliméricos para pavimentos industriales están formulados en base a resinas, mayoritariamente bi-componentes, siendo sus grados de resistencias químicas y mecánicas diversos. Estos materiales sintéticos pueden pigmentarse presentando acabados brillantes y de vivos colores. La química de los productos es variada pudiéndose elegir entre base epoxi, poliuretano, poliurea, poliaspártica, acrílica.

Como ventajas se pueden destacar:

- Elevada adherencia.
- Impermeabilidad a líquidos.
- Resistencia a ataques químicos.
- Superior durabilidad, resiliencia y alta resistencia al impacto y a la abrasión.
- Superficies higiénicas y de fácil limpieza.
- Gran resistencia a la fisuración.
- Mínimo espesor de aplicación.
- Rápida instalación y endurecimiento.

Los pavimentos industriales únicamente resultan eficaces cuando pueden asegurarse los siguientes requisitos:

- Que la adherencia al soporte se mantenga en el tiempo.
- Que el revestimiento disponga de un espesor suficiente para asegurar su monolitismo con el soporte y la continuidad de la protección.
- Que, cuando se requiera, presente una deformabilidad/elasticidad/flexibilidad compatible con el soporte en condiciones de servicio.
- Que las resistencias químicas y físicas sean las adecuadas para superar las condiciones de uso.
- Que la resistencia al envejecimiento pueda mantenerse a largo plazo.

El grupo ARDEX dispone de gran diversidad de sistemas y productos con los que realizar pavimentos industriales duros contemplando las diferentes casuísticas que puedan surgir durante los trabajos de realización.

Antes de la aplicación de cualquier producto se deberán consultar las condiciones de uso referidas en la ficha técnica correspondiente, disponibles en ardex.es o bien seire.net



FASES DEL PROCESO DE EJECUCIÓN DE UN PAVIMENTO INDUSTRIAL

1

Estudio del uso final

La identificación de las propiedades requeridas para el uso final del pavimento en cuanto a abrasión, resistencias mecánicas, químicas, antideslizamiento, resistencia a la luz ultravioleta, exigencias higiénicas y estéticas, etc., determinará la selección del tipo de sistema más adecuado; y deben considerarse los siguientes factores condicionantes:

Planimetría:

Un pavimento debidamente plano presenta mayor confort y durabilidad. Con la aplicación del mortero autonivelante ARDEX IFS MIX, se obtendrá fácilmente una óptima planimetría.

Resistencia mecánica:

Tanto los morteros de reparación, como los autonivelantes, y los revestimientos ofrecidos por Seire presentan altas resistencias a la compresión, al desgaste, etc.

Propiedades antideslizantes:

Las zonas de tráfico (especialmente en presencia de agua o manchas de aceites y grasas) requerirán cierta resistencia al deslizamiento en función de las condiciones de uso.

Resistencia a la temperatura:

Uno de los problemas más habituales en pavimentos industriales es el choque térmico, donde el régimen térmico esperado se debe escoger el sistema más idóneo.

Permeabilidad a los líquidos:

Los requerimientos medioambientales actuales son rigurosos en cuanto a la impermeabilidad de los revestimientos para la protección del hormigón y para evitar el acceso a aguas subterráneas de sustancias contaminantes.

Resistencia al fuego:

Para el empleo de pavimentos poliméricos en determinadas instalaciones o áreas específicas como salidas de emergencia, es imprescindible tener en cuenta su resistencia frente al fuego, según la normativa vigente a la que estén sometidos los locales.

Higiene y facilidad de limpieza:

Son aspectos fundamentales en la industria de alimentación, bebidas, farmacéutica o química, donde los requerimientos en materia de higiene exigen la realización de pavimentos continuos, fácilmente limpiables y desinfectables.

Coloración y acabado superficial:

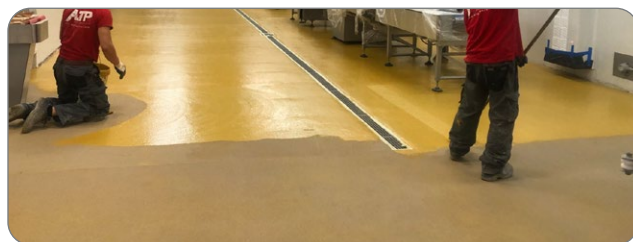
En los pavimentos para uso industrial los requerimientos estéticos están cada día más presentes.



2

Estudio del soporte existente

Las principales patologías proceden normalmente del estado del soporte (humedad residual alta, bajas resistencias, malas planimetrías, fisuras, salitre, restos de pavimentos antiguos, etc.). Estos factores se impondrán en la selección de un sistema capaz de aportar una solución definitiva.



3

Preparación del soporte existente

El elemento fundamental para la culminación exitosa de los trabajos radica en la obtención de una buena adherencia entre el soporte y el material de acabado. El proceso necesario varía en función del tipo de soporte y su estado actual.

Soporte debe ser firme, sin fisuras ni desconches y debe estar limpio y libre de barnices, ceras, grasas, aceites y sustancias contaminantes similares. Las superficies contaminadas se tratarán mecánicamente mediante lijado, diamantado, granallado, fresado o chorro de arena. El polvo y otros residuos deben eliminarse usando una aspiradora. Una resistencia a la tracción mínima es requerida.

Hormigón

Deberá comprobarse que el soporte de hormigón posea una edad mínima de 28 días, período durante el que se ha producido la retracción inicial y alcanzado la distribución de tensiones y grado de humedad próximos a los de equilibrio.

Los soportes de hormigón deberán ser sometidos a un tratamiento mecánico que garantice la eliminación de la lechada superficial, asegurando la perfecta apertura del poro sin comprometer la cohesión superficial. Posteriormente se realizará un barrido y aspirado industrial. Se deberán reparar las coqueas y grietas y en caso necesario realizar una capa fina de nivelación.

En general, la humedad residual de los soportes no debe superar el 4% si se opta por aplicar un revestimiento polimérico, aunque existen materiales especialmente diseñados para aplicación sobre soportes húmedos y/o con presión hidrostática.

Con hormigón débil y poco resistente es necesario realizar un recrecido de solera.

Soporte metálico

Deberán eliminarse todos los restos de taladrinas y óxido de la superficie por medios químicos, siendo aconsejable en cualquier caso el tratamiento mecánico (cepillo de púas, chorreado), hasta obtener una superficie de grado Sa 2 1/2.

Revestimiento cerámico

Caso que las piezas estén debidamente adheridas, se aplicará una resina epoxi con espolvoreo de árido de cuarzo. Si por el contrario la adhesión de las piezas no es óptima, éstas deberán retirarse y aplicar una capa fina de mortero de nivelación.

Las juntas de retracción o fisuras deberán ser abiertas y rellenadas con una llana o espátula, mediante mortero epoxi confeccionado con resina epoxidica y árido de cuarzo.

Cualquier junta o grieta del soporte donde se prevea un movimiento diferencial (por ejemplo juntas de dilatación), deberán dimensionarse y rellenarse hasta alcanzar la superficie de cota para ser selladas convenientemente con el material adecuado.

Es imprescindible para la funcionalidad del pavimento durante su vida útil el correcto diseño y ejecución de las juntas (dilatación, construcción, retracción, etc.), la realización de las medias cañas en los encuentros entre muro y solera, y las entregas en sumideros, canaletas, conducciones, etc.

Aglomerado asfáltico

Debido a la naturaleza aceitosa de sus ligantes, estos soportes presentan plasticidad/deformabilidad y difícil adherencia. Para hacerlos compatibles con los nuevos revestimientos de acabado se requiere el uso de imprimaciones especiales. Consultar con nuestro departamento técnico.

4

Nivelación del soporte

En caso de requerirse una nivelación, ésta se llevará a cabo con ARDEX IFS MIX una vez realizada la limpieza y saneado del soporte y tras la aplicación de la imprimación adecuada.

ARDEX IFS MIX es un mortero autonivelante para suelos industriales para recubrir, igualar y nivelar grandes superficies en espesores de 8 a 50 mm. De aplicación manual o por bombeo resulta transitable transcurridas 3 horas y está especialmente diseñado para nivelación de suelos industriales en interiores. Certificado EN 13813: CT C30 - F7 A15.

5

Acabado del pavimento

Puede realizarse con impregnaciones, pinturas, autonivelantes, sistemas multicapa, PU-Cemento y morteros, en función de las necesidades requeridas.

Los productos y sistema elegidos conferirán al pavimento las características que hayamos seleccionado para el mismo en tanto que a resistencia química, impermeabilidad, resistencia a la abrasión, elasticidad, facilidad de limpieza, características antideslizantes, estética y resistencia a la luz.

IMPRIMACIONES:

La mayoría de productos poliméricos para pavimentos industriales precisan antes de su aplicación un tratamiento del soporte mediante el producto específico. Estos productos llevan por nombre imprimaciones y representan un factor clave en la realización de pavimentos.

El uso de imprimación mejora la adherencia, consolida y refuerza el sustrato, micro regulariza la superficie y sella el soporte, evitando que fluidos presentes en el sustrato afecten al revestimiento (burbujas de aire en autonivelantes, afectación por humedad, ...)

En función del estado del soporte y del revestimiento final, las imprimaciones pueden aplicarse siguiendo diferentes técnicas: Monocapa, doble capa, espalada o espolvoreada.

ARDEX y SEIRE disponen de una gama completa de imprimaciones específicas para cubrir todas las necesidades derivadas del día a día en la realización de pavimentos.



La elección del pavimento más adecuado



Los productos alimentarios se elaboran en distintos tipos de industrias como pueden ser:

- ▶ Procesados lácticos
- ▶ Bodegas
- ▶ Embotelladoras
- ▶ Industrias cárnicas
- ▶ Conservas
- ▶ Cocinas industriales
- ▶ Procesado frescos
- ▶ Cámaras frigoríficas

En todos estos entornos pueden desarrollarse bacterias patógenas, transportadas tanto por los propios productos como por el personal.

Estas bacterias proliferan en los pavimentos entre los ciclos de limpieza, formando biopelículas que pueden contaminar la producción. El uso de pavimentos continuos de resina ayuda a evitar y limitar la propagación de bacterias, además de facilitar su limpieza y contribuir al mantenimiento de un entorno saludable.

Las resinas aplicadas en pavimentos continuos proporcionan un acabado con un número mínimo de juntas, lo que favorece el mantenimiento y mejora la higiene de las superficies.

Propiedades específicas de un pavimento industrial:



Resistencia química



Resistencia al impacto



Resistencia térmica



Resistencia a la abrasión



Instalación rápida RPS



Higiene, fácil de limpiar



Seguro, anti-slip

Preparación de soportes

OBJETIVO

El elemento fundamental para la culminación exitosa de los trabajos radica en la obtención de una buena adherencia entre el soporte y el material de acabado. El proceso necesario varía en función del tipo de soporte y su estado actual.

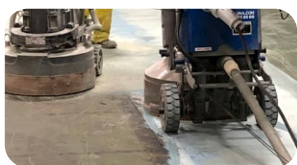
Eliminar todo tipo de contaminación en el soporte y proporcionar una superficie porosa que asegure la adherencia entre soporte y revestimiento es fundamental para obtener los resultados esperados.

Los principales contaminantes a tratar son: lechada, agentes de curado, polvo, aceites y grasas, derrames de productos químicos, revestimientos anti-guos, óxido, entre otros.

PROCESOS MECÁNICOS

Diamantado

Tratamiento mecánico con objetivo de abrir poros en la superficie mediante el uso de discos rotativos abrasivos.



Eliminación	Lechada
Rugosidad ICRI	SP2
Apto para	Pinturas

Granallado

Propulsión a alta presión de un chorro/ cortina de material abrasivo contra una superficie.



Eliminación	Lechada, irregularidades, materiales mal adheridos, pinturas antiguas
Rugosidad ICRI	SP3 - SP5
Apto para	Sistemas multicapa / Revestimientos autonivelantes

Fresado

Generación de surcos de diferente profundidad mediante la rotación de un tambor dotado de cuchillas de acero/carburo de silicio.



Eliminación	Lechada
Rugosidad ICRI	SP3 - SP6 - SP9
Apto para	Revestimientos autonivelantes de espesor >3 mm

Agua a alta presión

Propulsión de un chorro/ cortina de agua a alta presión contra la superficie a tratar.



Eliminación	Lechada, irregularidades, materiales mal adheridos, pinturas antiguas
Rugosidad ICRI	SP2 - SP3
Apto para	Sistemas multicapa / Revestimientos autonivelantes



CLASIFICACIÓN ICRI

La clasificación ICRI (International Concrete Repair Institute) define 10 perfiles de superficie de concreto, conocidos como CSP 1 al CSP 10 (Concrete Surface Profile), que van desde casi liso hasta extremadamente rugoso. La selección correcta del CSP evita fallos en los recubrimientos industriales, garantizando la unión mecánica necesaria entre el concreto preparado y el nuevo material aplicado.

Detalles de la Clasificación CSP de ICRI:

CSP 1 (Casi liso):	Superficie obtenida mediante pulido o grabado ácido ligero.
CSP 2-3 (Rugosidad fina):	Superficie típica para selladores, revestimientos delgados y pinturas epóxicas.
CSP 4-5 (Rugosidad media):	Recomendado para la mayoría de sistemas de recubrimiento epóxico de alto espesor (entre 10 y 40 mils).
CSP 6-7 (Rugosidad gruesa):	Ideal para sistemas poliméricos más gruesos y morteros de reparación (entre 1/8" y 1/4").
CSP 8-9 (Rugosidad muy gruesa):	Preparado mediante escarificado o granallado intenso, para revestimientos superiores a 1/4".
CSP 10 (Rugosidad extrema):	Superficie muy rugosa (amplitud superior a 1/4" o).



LOS SISTEMAS DE POLIURETANO CEMENTO

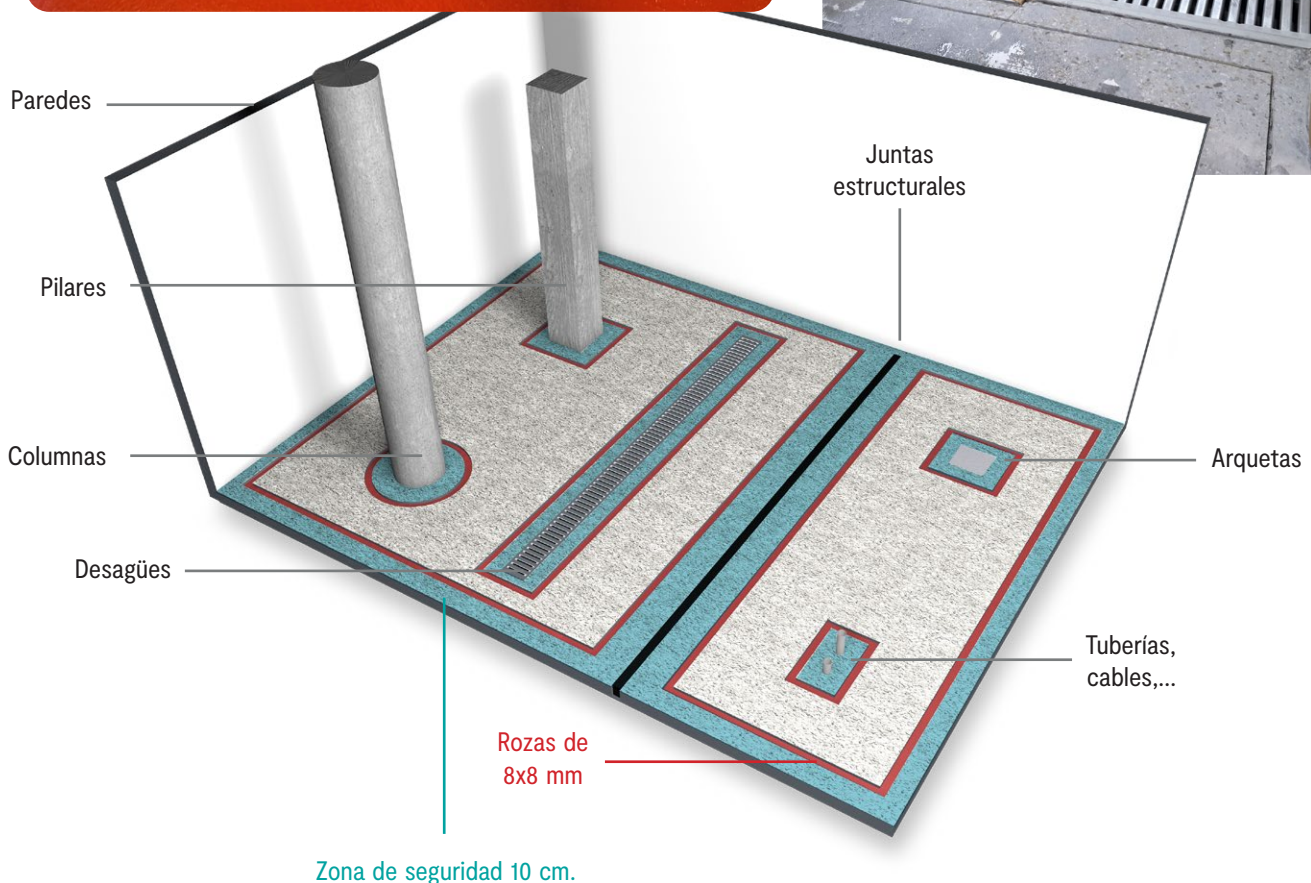


En industrias farmacéuticas, alimentarias, químicas, cocinas industriales e industria pesada en general, donde las solicitaciones mecánicas y químicas son extremadamente elevadas, así como las necesidades higiénicas -no proliferación bacteriana, regímenes de limpieza exhaustivos, limpiezas con vapor, etc, cuyos pavimentos deban ser además impermeables o resistentes al choque térmico, los revestimientos de poliuretano-cemento son indudablemente la solución más adecuada e idonea.

Ardez dispone de un gama completa de morteros de poliuretano-cemento, con productos específicos para revestimiento integral tanto de los planos, como de las medias cañas y las paredes.

Los soportes dónde se deban aplicar morteros de pu-cemento deben ser resistentes (resistencia a la compresión mínima 20 N/mm² y adhesión >1,5 N/mm²). Asimismo debido a la gran tensión del material, deben practicarse unas rozas de anclaje de 8x8 mm en todo el perímetro (a 10 cm) y alrededor de todos los objetos que sobrepasen el soporte (ver diagrama adjunto).

Los morteros de poliuretano cemento deben aplicarse sólo a temperaturas superiores a 5°C, siendo recomendable una temperatura mínima de aplicación de 10°C en aras de una trabajabilidad más sencilla del producto. La humedad ambiental debe estar por debajo del 90%.



Sistema de Elevada Resistencia Química y Mecánica

Espesor < 4 mm

DESCRIPCIÓN

Mediante el uso del mortero de PU-cemento ARDEX R70PE, se consiguen pavimentos antideslizantes (Rd3) de alta resistencia mecánica y química. Los pavimentos realizados con ARDEX R70PE son aptos para su uso en zonas de almacén, envasado y fabricación de plantas de producción del tipo de industrias referidas al inicio de este apartado.

1 Nivelación (cuando sea necesario):

La capa de nivelación debe tener un espesor mínimo de 15 mm (si no las rozas debilitarían la nivelación).

ARDEX IFS MIX: Mortero autonivelante especialmente diseñado para nivelar suelos industriales en capas de 8 a 50 mm. Interior. Efecto Ardurapid®. Certificado EN 13813: CT C25 F7 A15. Comportamiento al fuego A2fS1.

2 Imprimación:

Una correcta imprimación en el sistema autonivelante es básica para evitar la subida de burbujas desde el soporte, que generarían una superficie llena de cráteres y poros.

ARDEX EP2000: Resina epoxi bicomponente para imprimación y consolidación.

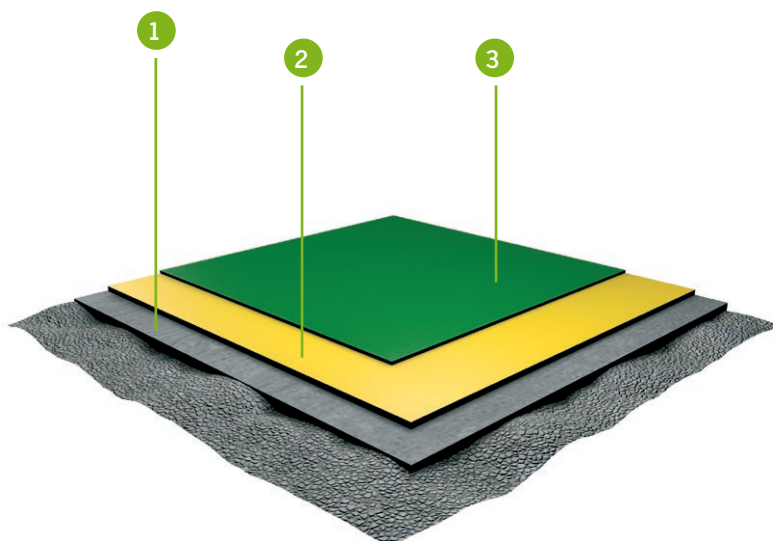
ARDEX DPM 1C: Imprimación. Bloqueante de humedad por capilaridad con posterior aplicación de morteros autonivelantes Ardex. Barrera de vapor. Se puede aplicar sobre soportes que contengan hasta un 98% HR. 1 sola capa

3 Revestimiento:

ARDEX R70PE: Mortero de pu-cemento de alta resistencia. Espesor de 2 a 5 mm. Sin juntas, permite una fácil limpieza, manteniendo un alto nivel de higiene. Certificado EN 13813: CT AR0.5 IR39 B2.0.

ARDEX R70P E, resiste a un amplio rango de temperaturas, en función del plazo/tipo de exposición y espesor del mortero:

Espesor, mm	Rango de Temperatura, °C
≥ 4	-30 a +90
≥ 6	-35 a +100
≥ 9	-40 a +110



CAPA	Proceso	Producto	Rendimiento	Comentarios
1	NIVELACIÓN	ARDEX IFS MIX	Aprox. 1,7 kg/m ² /mm	Transitabilidad en 3 horas
2	IMPRIMACIÓN (R.H. < 75%)	ARDEX EP2000	250 g/m ² por capa con espolvoreo	Normalmente una capa es suficiente, si el sustrato es demasiado poroso, aplíquense 2 capas (espesor mínimo de la capa húmeda: 200 micras).
2	IMPRIMACIÓN (R.H. > 75%)	ARDEX DPM 1C	600 g/m ²	El rendimiento expresado se consigue aplicando una capa con llana dentada.
3	ACABADO	ARDEX R70PE	2,25 kg/m ² /mm	Mortero de pu-cemento de alta resistencia.

Sistema de Elevada Resistencia Química y Mecánica Espesor > 4 mm



DESCRIPCIÓN

En aquellos pavimentos en los que se requiera un grado de resistencia superior, bien por las agresiones químicas y mecánicas a los que puedan estar sometidos, bien por la presencia de elementos sueltos sobre los mismos (capas de grasas o aceites, restos de animales, etc), o por la existencia de choques térmicos, es preferible el uso de ARDEX R90P. Su contenido en agregados especiales de mayor tamaño confiere a este tipo de pavimentos una resistencia mecánica y térmica superior, así como un nivel antideslizante incluso mayor que el que pueda ofrecer ARDEX R70PE en las condiciones más desfavorables.

1 Nivelación (cuando sea necesario):

La capa de nivelación debe tener un espesor mínimo de 15 mm (caso contrario, las rozas debilitarían la nivelación).

ARDEX IFS MIX: Mortero autonivelante especialmente diseñado para nivelar suelos industriales en capas de 8 a 50 mm. Interior. Efecto Ardurapid®. Certificado EN 13813: CT C25 F7 A15. Comportamiento al fuego A2fS1.

2 Imprimación:

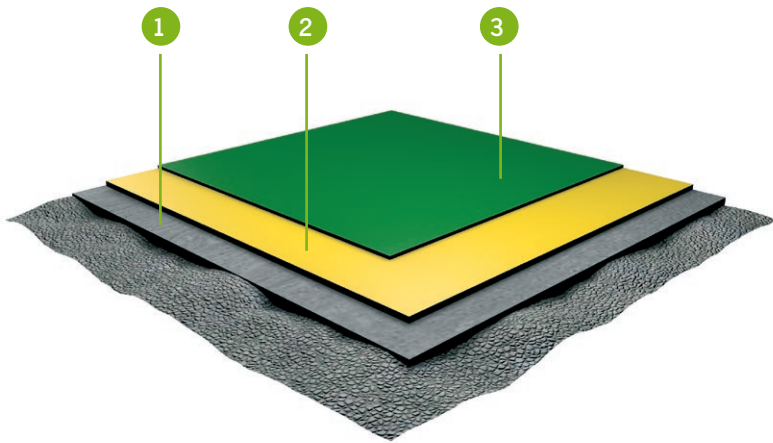
Una correcta imprimación en el sistema autonivelante es básica para evitar la subida de burbujas desde el soporte, que generarían una superficie llena de cráteres y poros. Nota: Si el uso ha de ser de -20°C o +90°C no se necesita imprimación.

ARDEX EP2000: Resina epoxi bicomponente para imprimación y consolidación.

ARDEX DPM 1C: Imprimación. Bloqueante de humedad por capilaridad con posterior aplicación de morteros autonivelantes Ardex. Barrera de vapor. Se puede aplicar sobre soportes que contengan hasta un 98% HR. 1 sola capa

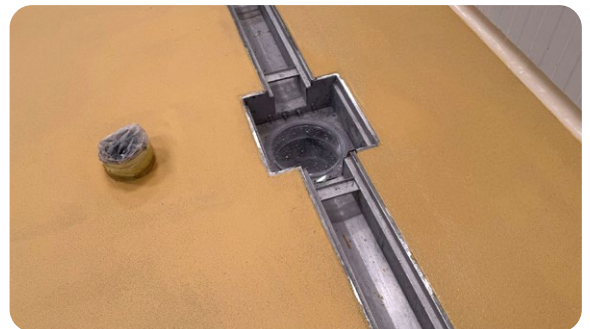
3 Revestimiento:

ARDEX R90P: Mortero de PU cemento de muy alta resistencia. Espesor de 4 a 9 mm. Resistente a una amplia variedad de productos y líquidos químicos. Resistente al choque térmico. Certificado EN 13813: CT AR0.5 IR39 B2.0



ARDEX R90P, resiste a un amplio rango de temperaturas, en función del plazo/tipo de exposición y espesor del mortero:

Espesor	Rango de temperatura
≥ 4 mm	-30 a +70 °C
≥ 6 mm	-35 a +80 °C
≥ 9 mm	-40 a +120 °C
≥ 12 mm	-40 a +130 °C



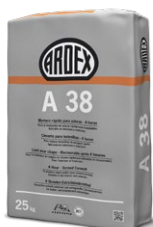
CAPA	Descripción	Producto	Rendimiento	Comentarios
1	NIVELACIÓN	ARDEX IFS MIX	Aprox. 1,7 kg/m ² /mm	Transitabilidad en 3 horas
2	IMPRIMACIÓN (R.H. < 75%)	ARDEX EP2000	250 g/m ² por capa con espolvoreo	Normalmente una capa es suficiente, si el sustrato es demasiado poroso, aplíquese 2 capas (espesor mínimo de la capa húmeda: 200 micras).
2	IMPRIMACIÓN (R.H. > 75%)	ARDEX DPM 1C	600 g/m ²	El rendimiento expresado se consigue aplicando una capa con llana dentada.
3	ACABADO	ARDEX R90PE	2,25 kg/m ² /mm	Mortero de pu-cemento de muy alta resistencia.

Sistema de Solera RPS - Rápido / 5 días

Sistema de Solera RPS - Ultra-Rápido / 24 h

DESCRIPCIÓN

En emplazamientos o instalaciones frecuentemente transitados, como puedan ser centros comerciales, estaciones de tren o metro, etc, los trabajos de renovación precisan de un máximo de celeridad, interrumpiendo mínimamente su tráfico. Por ello, los productos Ardex con tecnología Ardurapid® son la mejor opción en estos casos. Su velocidad de fraguado y secado extremadamente elevada y sin que las condiciones climáticas alteren su proceso –pues el mortero reacciona cristalizando el agua de amasado–, permiten realizar trabajos en tiempos record.



Ultra-rápido 24h

Rápido 5 días

1 Sistema Ultra-rápido 24 horas:

ARDEX A38: Mortero cementoso de fraguado rápido para soleras y recrecidos adheridos o flotantes, listo para revestir en 4 horas.

2 Revestimiento:

ARDEX R70P: Mortero de pu-cemento de alta resistencia. Espesor de 2 a 5 mm. Sin juntas, permite una fácil limpieza, manteniendo un alto nivel de higiene. Certificado EN 13813: CT ARO.5 IR39 B2.0.

ARDEX R90P: Mortero de PU cemento de muy alta resistencia. Espesor de 4 a 9 mm. Resistente a una amplia variedad de productos y líquidos químicos. Resistente al choque térmico. Certificado EN 13813: CT ARO.5 IR39 B2.0

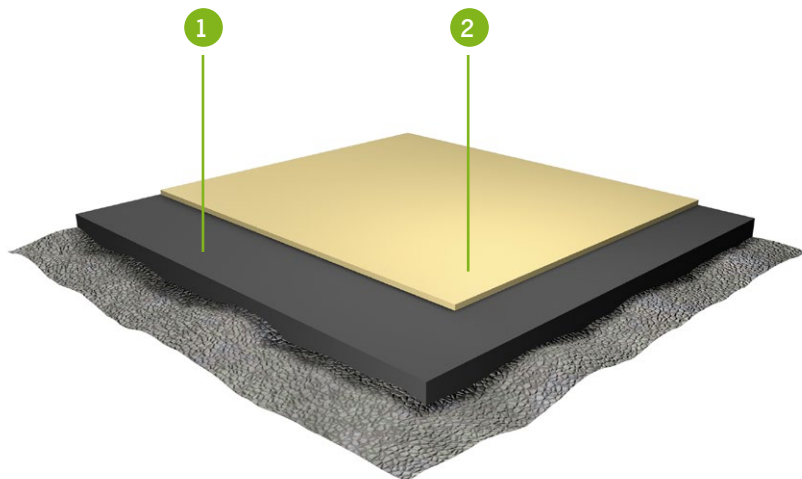
1 Sistema rápido 5 días:

ARDEX ADISOL PLUS: Mortero cementoso de fraguado rápido para la realización de soleras transitable en 12 horas, apto para cerámica, piedra natural y pavimentos ligeros. Certificado UNE EN 13813.

2 Revestimiento:

ARDEX R70P: Mortero de pu-cemento de alta resistencia. Espesor de 2 a 5 mm. Sin juntas, permite una fácil limpieza, manteniendo un alto nivel de higiene. Certificado EN 13813: CT ARO.5 IR39 B2.0.

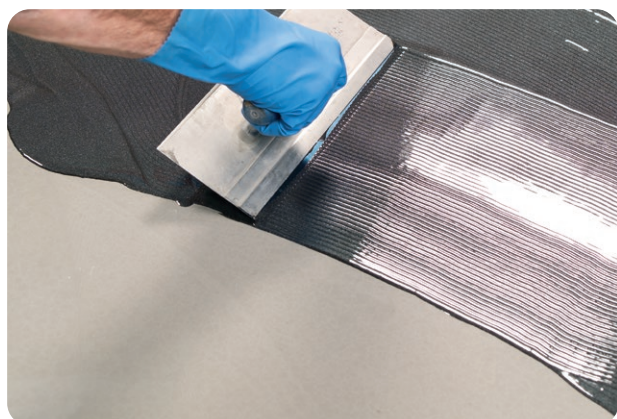
ARDEX R90P: Mortero de PU cemento de muy alta resistencia. Espesor de 4 a 9 mm. Resistente a una amplia variedad de productos y líquidos químicos. Resistente al choque térmico. Certificado EN 13813: CT ARO.5 IR39 B2.0



CAPA	Descripción	Producto	Rendimiento	Comentarios
1	RECRECIDO	ARDEX A38	3,1 kg/m ² / cm - mezcla 1:5	Transitable en 4 horas
		ARDEX ADISOL PLUS	2,5 kg/m ² / cm - mezcla 1:7	Transitable en 12- horas
2	REVESTIMIENTO	ARDEX R70PE	2,25 kg/m ² /mm	Mortero de pu-cemento de alta resistencia.
		ARDEX R90P	2,25 kg/m ² /mm	Mortero de pu-cemento de muy alta resistencia.

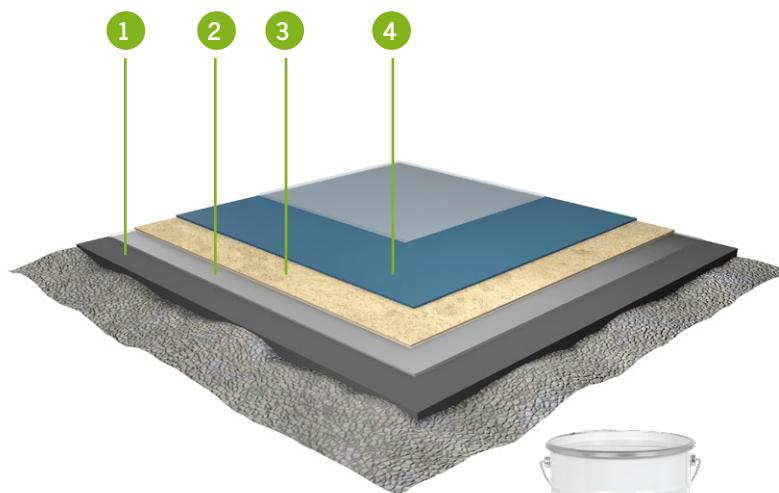


Sistema Renovación RPS Barrera de vapor



DESCRIPCIÓN

En emplazamientos o instalaciones frecuentemente transitados, como puedan ser centros comerciales, estaciones de tren o metro, etc, los trabajos de renovación precisan de un máximo de celeridad, interrumpiendo mínimamente su tráfico. Por ello, los productos Ardex con tecnología Ardurapid® son la mejor opción en estos casos. Su velocidad de fraguado y secado extremadamente elevada y sin que las condiciones climáticas alteren su proceso –pues el mortero reacciona cristalizando el agua de amasado–, permiten realizar trabajos en tiempos record.



1 Reparación de parches y piezas rotas:

ARDEX A45: Mortero fino de fraguado ultra rápido Ardurapid®, para reparación del hormigón y mortero (arreglos de cantos de peldaños, pilares, balcones y relleno de todo tipo de agujeros). Secado en 45 minutos. Interior. Certificado EN 13813: CT C40 F7. EC1 muy baja emisión

2 Barrera de vapor:

ARDEX DPM 1C: Imprimación. Bloqueante de humedad y barrera permanente por capilaridad con posterior aplicación de morteros autonivelantes Ardex. Barrera de vapor. Se puede aplicar sobre soportes que contengan hasta un 98% HR. 1 sola capa. Certificado UNE EN 1504-2.

3 Anti-slip: ARISIL - Árido de sílice.

4 Revestimiento:

ARDEX R70P: Mortero de pu-cemento de alta resistencia. Espesor de 2 a 5 mm. Sin juntas, permite una fácil limpieza, manteniendo un alto nivel de higiene. Certificado EN 13813: CT ARO.5 IR39 B2.0.

ARDEX R90P: Mortero de PU cemento de muy alta resistencia. Espesor de 4 a 9 mm. Resistente a una amplia variedad de productos y líquidos químicos. Resistente al choque térmico. Certificado EN 13813: CT ARO.5 IR39 B2.0

5 Acabado opcional:

ARDEX R15P: Revestimiento coloreado de poliuretano-cemento.

ARDEX R15P AB+: Bacteriostático, máxima protección frente a patógenos. Certificado por la UAB.



CAPA	Descripción	Producto	Rendimiento	Comentarios
1	REPARACIÓN	ARDEX A45	1,6 kg/m ² /mm	Fraguado ultra rápido en 45 minutos
2	BARRERA DE VAPOR	ARDEX DPM 1C	600 gr/m ²	Barrera de vapor en 1 capa
3	ÁRIDO	ARISIL - ÁRIDO DE SÍLICE	—	Granulometría de 0,7 mm estudiada
4	REVESTIMIENTO	ARDEX R70P ARDEX R90P	2,25 kg/m ² /mm	Mortero de pu-cemento de alta resistencia. Mortero de pu-cemento de muy alta resistencia.
5	PROTECCIÓN (opcional)	ARDEX R15P / ARDEX R15P AB+	180 - 330 g/m ² (Pintura)	Revestimiento coloreado de poliuretano-cemento.

DESCRIPCIÓN

Un autonivelante de resina es un mortero fluido de resina con árido de sílice fino, el cual, aplicado a lana dentada y tras un proceso de des-aireado mediante rodillo de púas, genera una superficie lisa y plana. Se aplica a espesor de 2-6 mm. Su acabado final confiere a este sistema buenas propiedades higiénicas por su facilidad de limpieza, resistencias físicas y químicas y un aspecto atractivo.

1 Reparación de grietas y agujeros:

ARDEX A45: Mortero fino de fraguado muy rápido para reparación del hormigón y morteros (arreglos de cantos de peldaños, pilares, balcones y relleno de todo tipo de agujeros). Secado en 45 minutos. Interior. Certificado EN 13813: CT C40 F7. Efecto Ardurapid®. EC1 muy baja emisión.

2 Nivelación (cuando sea necesario):

ARDEX IFS MIX: Mortero autonivelante especialmente diseñado para nivelar suelos industriales en capas de 8 a 50 mm. Interior. Efecto Ardurapid®. Certificado EN 13813: CT C25 F7 A15. Comportamiento al fuego A2flS1.

3 Imprimación:

Una correcta imprimación en el sistema autonivelante es básica para evitar la subida de burbujas desde el soporte, que generarían una superficie llena de cráteres y poros.

ARDEX PRIMER E: Imprimación multifuncional. 100% sólidos. Buena adherencia sobre soportes porosos secos.

ARDEX DPM 1C: Imprimación. Bloqueante de humedad por capilaridad con posterior aplicación de morteros autonivelantes Ardex. Barrera de vapor. Se puede aplicar sobre soportes que contengan hasta un 98% HR. 1 sola capa.

4 Revestimiento:

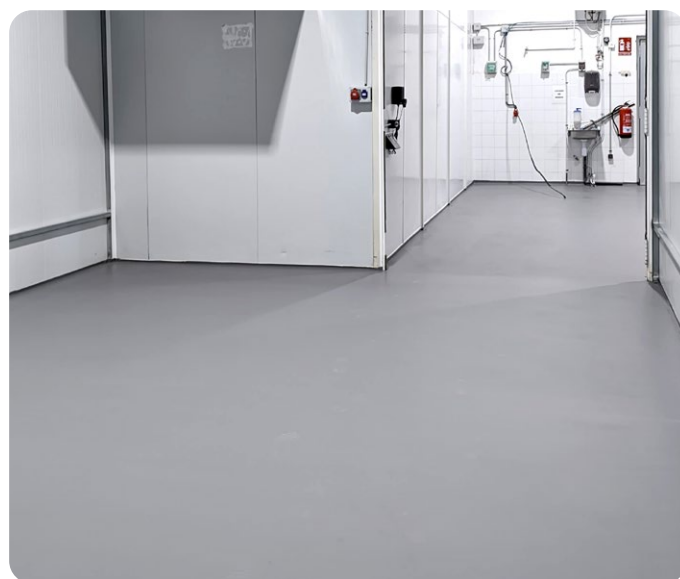
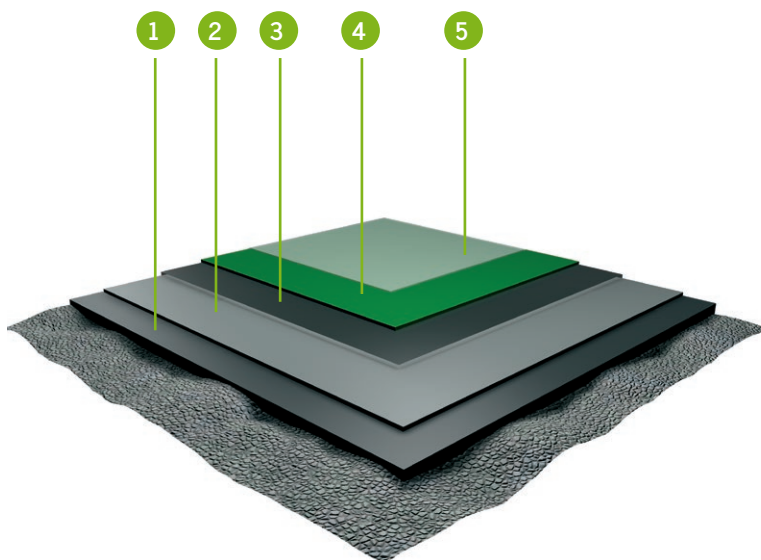
ARDEX R70P: Mortero de pu-cemento de alta resistencia. Espesor de 2 a 5 mm. Sin juntas, permite una fácil limpieza, manteniendo un alto nivel de higiene. Certificado EN 13813: CT ARO.5 IR39 B2.0.

ARDEX R90P: Mortero de PU cemento de muy alta resistencia. Espesor de 4 a 9 mm. Resistente a una amplia variedad de productos y líquidos químicos. Resistente al choque térmico. Certificado EN 13813: CT ARO.5 IR39 B2.0

5 Protección (opcional):

ARDEX R15P: Revestimiento coloreado de poliuretano-cemento.

ARDEX R15P AB+: Bacteriostático, máxima protección frente a patógenos. Certificado por la UAB.



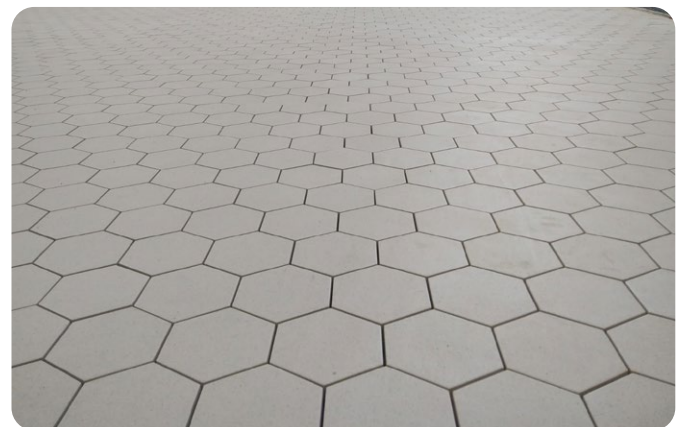
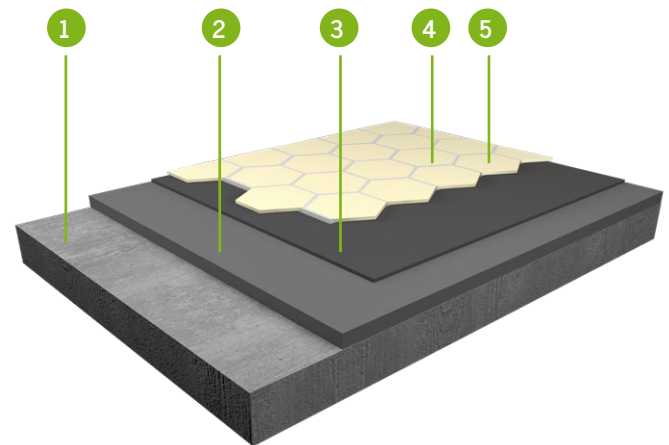
CAPA	Descripción	Producto	Rendimiento	Comentarios
1	REPARACIÓN	ARDEX A45	1,6 kg/m ² /mm	Fraguado ultra rápido en 45 minutos
2	NIVELACIÓN	ARDEX IFS MIX	Aprox. 1,7 kg/m ² /mm	Transitabilidad en 3 horas
3	IMPRIMACIÓN	ARDEX PRIMER E ARDEX DPM 1C	200 - 300 g/m ² por capa 600 gr/m ²	Resina epoxi superficies porosas Barrera de vapor en 1 capa
4	REVESTIMIENTO	ARDEX R70P ARDEX R90P	2,25 kg/m ² /mm	Mortero de pu-cemento de alta resistencia. Mortero de pu-cemento de muy alta resistencia.
5	PROTECCIÓN (opcional)	ARDEX R15P / ARDEX R15P AB+	180 - 330 g/m ² (Pintura)	Revestimiento coloreado de poliuretano-cemento.

Sistema Loseta anti-ácida



DESCRIPCIÓN

En industrias lácteas, cocinas industriales, mataderos, etc, resulta imprescindible un elevado nivel de higiene, pues los pavimentos están continuamente sometidos a ataques químicos de los productos que se manipulan, así como a los empleados para su limpieza. Con el fin de neutralizar estas condiciones altamente agresivas, será preciso implementar un sistema en el que la junta sea perfectamente impermeable, antibacteriana y resistente.



1 Soporte

2 Recrecido:

ARDEX A38: Cemento rápido para soleras, listo en 4 horas, por su fraguado y secado virtualmente sin tensiones ni contracciones, genera soleras de mortero estables volumetricamente. Mezclado con arena se obtiene un mortero que cumple con las normativas DIN 18560 y EN 13813.

3 Adhesivo:

ARDEX X7G FLEX: Adhesivo flexible de elevada trabajabilidad, muy adecuado para materiales poco porosos, de color gris y para aplicación tanto en interiores como en exteriores. Producto certificado según la norma EN 12004: C2 TE S1. EC1 Muy baja emisión.

4 Loseta antiácida

5 Junta:

ARDEX WA: Resina epoxídica para sellado de juntas de 2 a 15 mm. Muy resistente a los ataques químicos, y de fácil limpieza, no precisa agua caliente. Es aplicable en suelos y paredes y cumple con la norma EN 13888 RG.

Notas:

En casos en los que se requiera una impermeabilidad total del sistema, podrá utilizarse el mortero para junta epoxídica ARDEX WA (al uso o añadiendo hasta un 15% de árido 0,6-0,7 mm) para colocación de la loseta antiácida.



Opciones Plus del Sistema:

- Inclusión de barrera de vapor Ardex DPM 1C
- Inclusión de sistema para soportes contaminados (DGR+R6E)
- Adhesión con 4x4 FAST (Rejuntable en 90 min.)

CAPA	Descripción	Producto	Rendimiento	Comentarios
2	RECRECIDO	ARDEX A38	3,1 kg/m ² / cm - mezcla 1:5	Normalmente una capa es suficiente, si el sustrato es demasiado poroso, aplíquense 2 capas (espesor mínimo de la capa húmeda: 200 micras).
3	ADHESIVO	ARDEX X7G FLEX	1,4 kg/m ² llana de 3x3x3	Adhesivo en capa fina
5	JUNTA	ARDEX WA	0,25 kg/m ² /mm Baldosa de 20x20 cm Junta de 3x5 mm	La junta depende en gran medida del formato de la loseta y el ancho de junta a realizar

DESCRIPCIÓN

El sistema multicapa es un método de aplicación que permite generar pavimentos muy resistentes mecánicamente con un ahorro considerable de ligante. Se utilizan ligantes 100% sólidos aplicados con llana de goma, que se espolvorean a saturación con árido de sílice DORSICOAT PQK 8 O PQK 9 entre capas. Este tipo de pavimentos son muy apropiados para su aplicación en áreas donde se requiera gran resistencia mecánica y química, con altas propiedades antideslizamiento.

1 Reparación de grietas y agujeros (cuando sea necesario):

ARDEX A45: Mortero fino de fraguado muy rápido para reparación del hormigón y morteros (arreglos de cantos de peldaños, pilares, balcones y relleno de todo tipo de agujeros). Secado en 45 min. Interior. Certificado EN 13813: CT C40 F7. Efecto Ardurapid®. EC1 muy baja emisión.

2 Nivelación (cuando sea necesario):

ARDEX IFS MIX: Mortero autonivelante especialmente diseñado para nivelar suelos industriales en capas de 8 a 50 mm. Interior. Efecto Ardurapid®. Certificado EN 13813: CT C25 F7 A15. Comportamiento al fuego A2fS1.

3 Imprimitación (con espolvoreo):

Una correcta imprimación en el sistema autonivelante es básica para evitar la subida de burbujas desde el soporte, que generarían una superficie llena de cráteres y poros.

ARDEX PRIMER E: Imprimitación multifuncional. 100% sólidos. Buena adherencia sobre soportes porosos secos.

ARDEX DPM 1C: Imprimitación. Bloqueante de humedad por capilaridad con posterior aplicación de morteros autonivelantes ARDEX. Barrera de vapor. Se puede aplicar sobre soportes que contengan hasta un 98% HR. 1 sola capa.

4 Capa intermedia:

ARDEX R70P: Mortero de pu-cemento de alta resistencia. Espesor de 2 a 5 mm. Sin juntas, permite una fácil limpieza, manteniendo un alto nivel de higiene. Certificado EN 13813: CT AR0.5 IR39 B2.0.

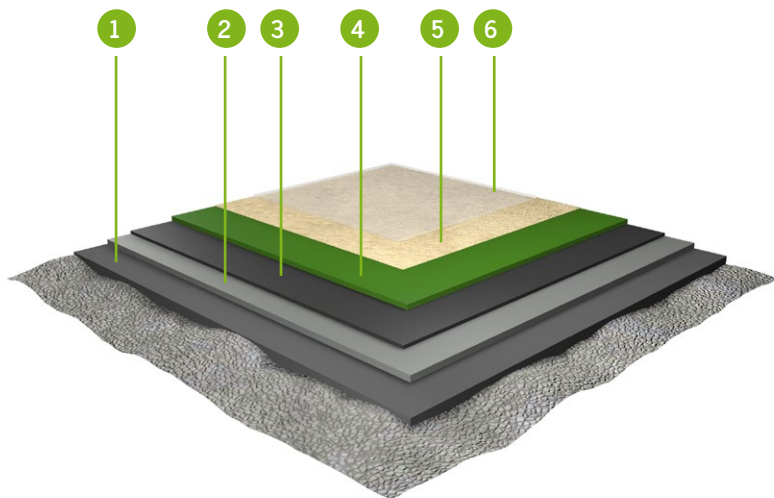
ARDEX R90P: Mortero de PU cemento de muy alta resistencia. Espesor de 4 a 9 mm. Resistente a una amplia variedad de productos y líquidos químicos. Resistente al choque térmico. Certificado EN 13813: CT AR0.5 IR39 B2.0

5 Anti-slip: DORSICOAT PQK 8 O PQK 9 - Árido de sílice.

6 Acabado:

ARDEX R15P: Revestimiento coloreado de poliuretano-cemento.

ARDEX R15P AB+: Bacteriostático, máxima protección frente a patógenos. Certificado por la UAB.



CAPA	Producto	Rendimiento	Comentarios
1	Reparación ARDEX A45	1,6 kg/m ² /mm	Fraguado ultra rápido en 45 minutos
2	Nivelación ARDEX IFS MIX	Aprox. 1,7 kg/m ² /mm	Transitabilidad en 3 horas
3	Imprimitación ARDEX PRIMER E ARDEX DPM 1C	600 gr/m ²	Barrera de vapor en 1 capa
4	Revestimiento ARDEX R70P ARDEX R90P	2,25 kg/m ² /mm	Mortero de pu-cemento de alta resistencia. Mortero de pu-cemento de muy alta resistencia.
5	Anti-slip DORSICOAT PQK 8 O PQK 9	—	Carga mineral de sílice exenta de polvo
6	Acabado ARDEX R15P / ARDEX R15P AB+	180 - 330 g/m ² (Pintura)	Revestimiento coloreado de poliuretano-cemento.

Paredes, rozas y medias cañas

1 Imprimación:

Una correcta imprimación en el sistema autonivelante es básica para evitar la subida de burbujas desde el soporte, que generarían una superficie llena de cráteres y poros.

2 Reparación:

ARDEX A46: Mortero fino de fraguado rápido para reparación del hormigón y morteros (arreglos de cantos de peldaños, pilares, balcones y relleno de todo tipo de agujeros). Uso en interior y exterior. Certificado EN 13813: CT C20 F5. Con efecto ARDURAPID® Plus.

3 Revestimiento:

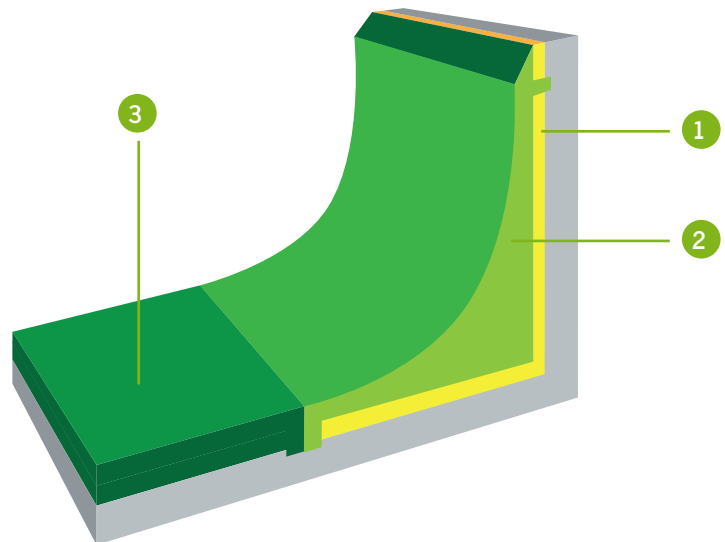
ARDEX R15P: Mortero de PU cemento para la realización de medias cañas y paredes. Alta resistencia química y mecánica.

Opción: RESINA EPOXI 1:8 junto a DORSICOAT PQK 8

Nota: en el caso de rozas de 1x1 cm ha de usarse ARDEX R70P o ARDEX R90P

La terminación del pavimento suele necesitar de la realización de una media caña, asimismo, muy a menudo, es preciso revestir parte de la pared para obtener una máxima estanqueidad y resistencia química (notablemente en zonas de producción, cubetos de retención,...).

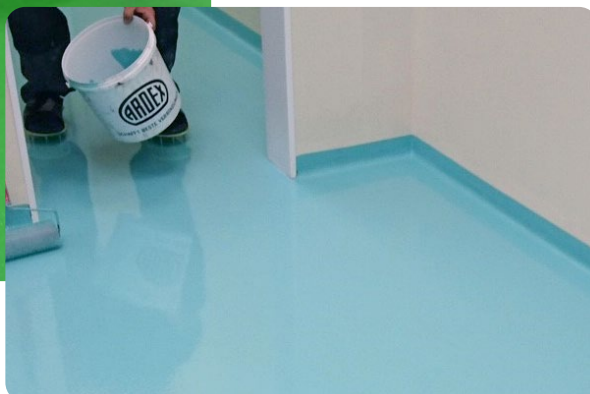
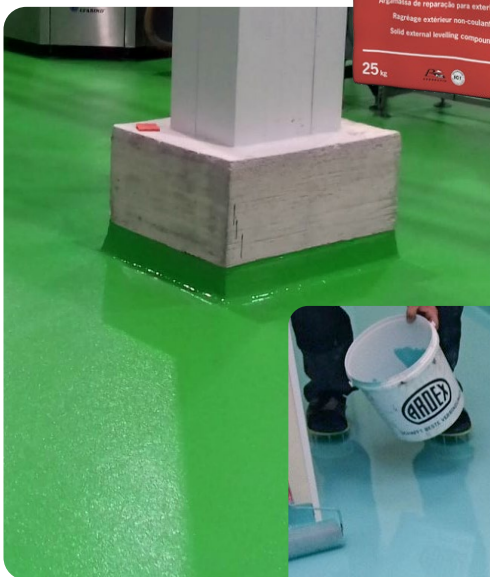
En estos casos se utiliza el mortero de pu-cemento ARDEX R15P.



Reparación

Aunque los morteros de poliuretano-cemento poseen resistencias muy elevadas, el paso del tiempo puede provocar cierto desgaste (arañazos, decoloraciones, etc). Gracias al micromortero fluido de poliuretano-cemento ARDEX R15P, se consigue recuperar el aspecto original del pavimento, igualando además las posibles decoloraciones sufridas por los ataques químicos superficiales.

ARDEX R15P: Mortero renovador de PU cemento para reparación y restauración de pavimentos de PU cemento.





Seire

pandomo
AN ARDEX BRAND

WAKOL®
Anspruch verbindet

Sicher besser.
GUTJAHR

wedi®



ARDEX CEMENTO, S.A.

P.I. Pla de Llerona c/ Holanda, 18
08520 Les Franqueses del Vallès
BARCELONA - Spain
T. +34 93 846 62 52
www.ardex.es
ardex@ardex.es

Para pedidos: Tel. +34 93 846 62 52
e-mail: pedidos@ardex.es

Distribuido por:

