



CERTIFICACIÓN DE LA CONFORMIDAD DE LOS PRODUCTOS PARA PROTECCIÓN SUPERFICIAL – IMPREGNACIÓN HIDRÓFOBA

CE DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

MARCA DEL PRODUCTO:	EUROCEM QUARZ G
NORMA:	UNE EN 1504-2
NOMBRE DEL FABRICANTE:	EUROCEM MORTEROS S.L.
DIRECCIÓN Y LUGAR DE FABRICACIÓN:	Ctra. CM 4010 - Km. 19.100 SESEÑA NUEVO (TOLEDO)
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:	MORTERO INDUSTRIAL PARA PROTECCIÓN SUPERFICIAL – IMPREGNACIÓN HIDRÓFOBA
AÑO DE ESTAMPADO DEL MERCADO CE:	11

D. SANTIAGO SERRANO
Director Técnico

Marcado CE

EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD

El fabricante (o su representante) debe demostrar la conformidad de su producto con los requisitos de esta norma europea y con los valores declarados procedentes de los ensayos tipo inicial y del control de la producción en fábrica. Norma EN 1504-2 anexo ZA.

ENSAYOS TIPO INICIAL:

Después del desarrollo de un nuevo tipo de producto y antes del comienzo de fabricación industrial y su comercialización, se deben efectuar los ensayos tipo inicial apropiados para confirmar que las propiedades previstas antes del desarrollo están conformes con los requisitos de la norma EN 1504-2 y con los valores que se van a declarar para el producto.

Los ensayos tipo inicial se deben efectuar, del mismo modo, con los productos que existan cuando se produzca un cambio de materias primas o de los procesos de fabricación de tal modo que introduzcan, desde el punto de vista del fabricante, un cambio de la designación o de utilización del producto. En estos casos, se deben realizar los ensayos tipo inicial relativos a las propiedades modificadas o a confirmar que se deben realizar los ensayos relacionados con las nuevas propiedades introducidas por un cambio de utilización.

Los ensayos que se deben realizar son los ensayos de referencia descritos en la norma Europea EN 1504-2, de acuerdo con el anexo ZA para las propiedades del mortero endurecido.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

El producto EUROCEM QUARZ G es un mortero industrial preparado en fábrica, compuesto por una mezcla de áridos, dispersiones acrílicas, aditivos y pigmentos. El producto se comercializa en pasta, preparado para aplicar sobre los paramentos de obra.

USO DEL PRODUCTO:

El uso apropiado de EUROCEM QUARZ G es el de revestimiento para fachadas, por lo tanto contribuye con los requisitos apropiados para un revestimiento de exteriores.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL PRODUCTO

Características declaradas por EUROCEM MORTEROS S.L. para el producto EUROCEM QUARZ G después del ensayo inicial.

Tabla 1

Estado del mortero	Características	Método de ensayo	Resultados
Producto en pasta	Densidad	UNE EN 1015-6	1.700 ± 100 Kg / m ³
	Consistencia	UNE EN 1015-3	150 ± 5 mm.
	Tiempo abierto	UNE EN 196-3	De 10 a 30 minutos según condiciones ambientales
Producto endurecido	Densidad	UNE EN 1015-10	1.500 ± 100 kg. / m ³
	Adhesión mediante ensayo de arrancamiento	UNE EN 1542	≥ 1,0 N/mm ²
	Absorción capilar	UNE EN 1062-3	W < 0,1 kg/m ² · h 0,5
	Permeabilidad al vapor de agua	EN ISO 7783-2	1,5 g/m ² / h.
	Resistencia a la abrasión	EN ISO 5470-1	>30 %
	Reacción frente al fuego	UNE EN 13501-1	EUROCLASE A1

CARACTERÍSTICAS DECLARADAS DE PUESTA EN OBRA Y APLICACIÓN

Tabla 2

CONCEPTOS DE APLICACIÓN	CARACTERÍSTICAS
Tipo de amasado	Mecánico o manual
Aplicación	Manual o mecánica
Espesor de aplicación	1 a 3 mm. según la medida del árido
Rendimiento	1 a 1,5 Kg. m ² mm. espesor
Acabado	Rallado, fratasado, gota, gota chafada
Espesor mínimo de acabado	1,5 mm.
Endurecimiento del producto	28 días

CONTROL DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN:

El sistema del control de la producción en fábrica consta de un conjunto de procedimientos destinados al control interno de la producción para asegurar que los productos comercializados están conformes con la norma EN 1504-2 y con los valores declarados.

El sistema de control de fabricación consta de los siguientes procedimientos.

Procedimiento de Inspección y ensayo, en el cual se controlan desde todas las materias primas recibidas, hasta los productos terminados tanto en su funcionamiento mecánico en pasta como endurecido, asegurando que los resultados de los mismos, estén siempre dentro de los criterios de aceptación establecidos.

Periodicidad de los ensayos de materias primas, realizados para la fabricación del producto EUROCEM QUARZ G.

Tabla 3

Materias primas	Ensayos	Método de ensayo	Periodicidad
Áridos	Granulometría	UNE EN 1015-1	Cada pedido recibido
	Color	Método interno	Cada pedido recibido
	Humedad	Método interno	Cada pedido recibido
Dispersiones	Certificados de ensayos realizados por proveedores		Cada pedido recibido
Aditivos	Certificados de ensayos realizados por proveedores		Cada pedido recibido
Pigmentos	Color		Cada pedido recibido

Marcado CE

Periodicidad de los ensayos de producto en polvo, en pasta y endurecido EUROCEM QUARZ G.

Tabla 4

Estado del mortero	Ensayos	Método de ensayo	Periodicidad
Mortero en polvo	Granulometría	UNE EN 1015-1	Cada 100 TM
	Densidad	Cahier 2669-4	Cada 100 TM
Mortero en pasta	Color y trabajabilidad	Método interno	Cada 10 TM
	Densidad	UNE EN 1015-6	Cada 100 TM
	Consistencia	UNE EN 1015-3	Cada 100 TM
	Tiempo abierto	UNE EN 196-3	Cada 100 TM
Mortero endurecido	Densidad	UNE EN 1015-10	Cada 1000 TM
	Capilaridad	UNE EN 1015-18	Cada 1000 TM
	Adherencia	UNE EN 1015-12	Cada 1000 TM
	Permeabilidad al vapor de agua	UNE EN 1015-19	Cada 1000 TM

M
a
r
c
a
d
o
C
E

Procedimiento de control de los procesos de producción, los cuales se establecen siguiendo las instrucciones escritas de la norma de calidad y generando los registros correspondientes en cada proceso de la producción.

DESCRIPCIÓN DEL PROCESO PRODUCTIVO

El proceso productivo, se divide en las siguientes fases:

FASE I: MATERIAS PRIMAS UTILIZADAS:

Las materias primas recibidas en esta fase, se pueden clasificar en dos tipos de productos diferentes:

Productos Mayoritarios:

- Áridos de distinta granulometría

Productos Minoritarios:

- Dispersiones acrílicas
- Aditivos
- Pigmentos

FASE II: RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS:

- Recepción de Materias Primas.
- Almacenamiento de Materias Primas.

Productos Mayoritarios:

Los productos mayoritarios se reciben en cisternas que mediante descarga neumática, los distintos productos pasan a silos independientes los cuales sirven de almacén.

Productos Minoritarios:

Los productos minoritarios se reciben en sacos, de papel con lámina aislante de polietileno que se almacenan en la zona destinada y marcada para cada producto en almacén.

FASE III: PROCESO PRODUCTIVO:

Productos Mayoritarios:

Desde los silos de granel en los que se encuentran almacenados independientemente los productos mayoritarios, se dosifican a básculas donde las distintas materias primas se pesan automáticamente según fórmula prescrita.

Productos Minoritarios:

- *Aditivos:* Se adicionan a través de premezcla para asegurar su dosificación exacta de todos sus componentes.
- *Pigmentos:* El pigmento se pesa en estado “puro” y se incorpora directamente en la mezcladora para así evitar todo tipo de pérdidas o contaminaciones.

La mezcladora es automática y mediante un autómatas adapta los parámetros de mezclado, necesarios para cada producto.

Una vez que el producto está mezclado, es envasado en cubos de PVC.

Los cubos disponen de la siguiente información:

- Nombre del producto
- Nombre anagrama y dirección del fabricante
- Referencia del producto, nº de lote y fecha de fabricación
- Contenido en Kg.
- Instrucciones básicas de aplicación
- Información sobre riesgos y seguridad
- Información sobre el mercado CE
- Sello del mercado CE

EUROCEM QUARZ G se envasa en cubos de 25 Kg.

REGISTROS:

- Plan de producción
- Control de producción
- Control de entradas en almacén

DOCUMENTOS DE REFERENCIA:

UNE EN 1504-2 Productos y sistemas para la protección superficial para el hormigón.

UNE EN 1504-8 Requisitos, control de calidad y evaluación de la conformidad.

CAHIER 2669-4 A 1.1 Densidad aparente en polvo.

UNE EN 14630 Profundidad hidrófoba de penetración.

UNE EN 1062-3 Absorción capilar y permeabilidad al agua.

UNE EN 5470-1 Resistencia a la abrasión

UNE EN 1542 Adhesión mediante el ensayo de arrancamiento.

UNE EN 13501-1 Reacción al fuego después de la aplicación.

PUESTA EN OBRA:

CONDICIONES AMBIENTALES

- La temperatura de aplicación, estará comprendida entre 5° C y 35° C medidos sobre el soporte.
- No se recomienda aplicar con temperaturas inferiores a 8° C ni con lluvias.

SOPORTES

PREPARACIÓN DEL SOPORTE:

Resistencia

El soporte debe de tener unas resistencias mecánicas similares o superiores que las del revestimiento, mínimo 7'5 N / mm².

Limpieza

La superficie debe estar limpia de polvo, sales, aceites, desencofrantes, hidrófugos, pinturas, y otros revestimientos plásticos, vegetales como (musgos, hongos) etc.

Para su limpieza se utilizarán medios como:

- Granete manual o mecánico
- Chorro de agua a muy alta presión
- Decapado químico
- Cepillo de púas duras o de acero

Planeidad

La planeidad y aplomado del soporte deben encontrarse dentro de las condiciones, en las que permita realizar un revestimiento plano, manteniendo los espesores recomendables para un mortero acrílico.

En caso de que no se cumplan estas condiciones.

Es recomendable:

- Relleno de oquedades, juntas, etc., picado de las rebabas y salientes que superen un tercio del espesor del revestimiento.

APLICACIÓN

JUNTAS ESTRUCTURALES

Es imprescindible respetar las juntas estructurales de la obra, interrumpiendo en ellas la aplicación y rellenándolas con materiales elásticos.

JUNTAS DE TRABAJO

Se recomienda realizar juntas de trabajo o despieces, para facilitar la aplicación y eliminar empalmes en el revestimiento, la distancia entre ellas viene fijada por el tamaño del paño que se puede aplicar y terminar de una vez, por las condiciones estructurales del propio edificio y según los criterios estéticos del proyectista.

Para la realización de estas juntas de trabajo se utilizarán de cinta adhesiva con el ancho deseado.

La colocación de la cinta adhesiva, debe hacerse con sumo cuidado para conseguir una perfecta alineación de los despieces.

JUNTAS ENTRE SOPORTES DE DISTINTOS MATERIALES

Cuando existen juntas entre materiales con coeficientes de dilatación diferentes (por ejemplo entre pilares de la estructura metálica o de hormigón y el cerramiento de ladrillo, cargaderos de ventanas etc.), se debe de colocar malla de fibra de vidrio antiálcalis, puenteando la unión entre los dos materiales y extendiendo la malla unos 20 cm. A cada lado de la junta, procurando que quede en el centro del espesor del revestimiento, de esta forma la malla ejercerá su máxima efectividad.

EXTENDIDO DE LA PASTA

La pasta puede extenderse sobre el soporte, manualmente con llana, o mecánicamente con pistola de proyección en el caso de acabado gota o gota chafada. Si la aplicación es mecánica debe mantenerse constante la presión de aire, el ángulo de proyección y la distancia entre el proyector y el soporte, condiciones que contribuirán a la homogeneidad en el acabado final del producto.

En caso de acabados fratasado o rallado, el producto se extenderá con llana con un espesor igual a la granulometría del árido.

TERMINACIÓN

Sobre los paños ya aplicados se procederá a realizar el acabado previsto, para ello se tendrá muy en cuenta realizar los acabados en mismo estado de secado del producto, factor fundamental para conseguir una terminación homogénea y estable tanto en texturas como en colorido.



EUROCEM MORTEROS S.L.

CTRA CM 4010 Km. 19.100
SESEÑA NUEVO (TOLEDO)
11

UNE EN 1504-2:2004

EUROCEM QUARZ G

PRODUCTOS PARA PROTECCIÓN SUPERFICIAL
IMPREGNACIÓN HIDROFOBA

ADHESION MEDIANTE EL SISTEMA DE ARRANCAMIENTO	$\geq 1,0 \text{ N/mm}^2$
ABSORCIÓN CAPILAR Y PERMEABILIDAD AL AGUA	$W < 0,1 \text{ kg/m}^2 \cdot \text{h } 0,5$
RESISTENCIA A LA ABRASIÓN	$> 30 \%$
DENSIDAD DEL PRODUCTO ENDURECIDO	$1.500 \pm 100 \text{ kg./ m}^3$
REACCIÓN FRENTE AL FUEGO (CLASE)	A 1

Marcado CE