



OFICINAS Y FÁBRICA

B.º de Barros, s/n.
E-39609-CAMARGO (Cantabria). España
Teléfs.: (+34) 942 33 90 22 - 942 25 90 23
Fax: (+34) 942 33 05 12 - 942 25 90 17
E-mail: coquisa@coquisa.es • Web: www.coquisa.es



PAVEMPRESS

FICHA TÉCNICA

Pavimentos de hormigón estampado constituido por hormigón, capa de rodadura **RODUR**, desmoldeante **MOLDEX** y laca selladora **DECUR**.

RODUR

Formado por cemento, áridos y aditivos se incorpora a razón de 4 Kg/m² sobre solera de hormigón raseada, autonivelando, con alta trabajabilidad y dejando una superficie cerrada y con muy alta resistencia a la abrasión.
Alta variedad de colores estables al exterior.

DECUR

Laca selladora del sistema de estampación formada por resina termoplástica de dureza Persoz INTA 160225 (seg) igual a 290
Transparente y en color
Dosificación: 150 gr./m²

MOLDEX

Producto auxiliar que permite poder aplicar moldes de estampación sobre hormigón no endurecido, configurando superficies con formas geométricas determinadas.
Dosificación: 150/200 gr./m²

PROPIEDADES

Ensayos realizados y certificados por GEOCISA

1-Resistencia a flexotracción (N/mm²)	UNE 83-821/92	5,07
2-Resistencia a compresión (N/mm²)	UNE 83-821/92	47,9
3-Resistencia a la abrasión (longitud de huella en mm.)	UNE- EN 1341	19,8

Para pavimentos de uso industrial la norma exige que la huella sea < a 21

Ensayos realizados y certificados por LC CALIDAD y CONTROL MEDIOAMBIENTAL

4-Resistencia al deslizamiento (Rd)	UNE-ENV 12633	69
---	---------------	-----------

CÓDIGO TÉCNICO DE LA EDIFICACIÓN (CTE) clasifica los suelos según su resbaladicidad como CLASE 3 para valores de Rd > 45.

Esta clase 3 es la exigible para zonas húmedas, vestuarios, duchas, baños, aseos, mataderos, aparcamientos, zonas de uso industrial, piscinas (máxima resistencia al resbalamiento para CTE)

5- Resistencia al fuego (ANALOGÍA CON NORMA EUROPEA UNE-EN 13501-1)	UNE 23727	M1 A2_{fl}-s2
---	-----------	--



OFICINAS Y FÁBRICA

B.º de Barros, s/n.
E-39609-CAMARGO (Cantabria). España
Teléfs.: (+34) 942 33 90 22 - 942 25 90 23
Fax: (+34) 942 33 05 12 - 942 25 90 17
E-mail: coquisa@coquisa.es • Web: www.coquisa.es



PAVEMPRESS

SISTEMA DE ESTAMPACION EN SUELOS

El proceso de trabajo para la aplicación del sistema **PAVEMPRESS**, requiere la utilización de los productos **RODUR, MOLDEX, DECUR y REACCROM** para el tratamiento de la superficie, además del trabajo propio de las soleras de hormigón de gran superficie y pequeño volumen.

APLICACIÓN

1 – SUB – BASE

Puede ser de distinta naturaleza pero en cualquiera de los casos va a sostener la solera de hormigón, por lo que es necesario una muy buena compactación de sus materiales. Ceder la solera supone “descalzar” el hormigón que, lógicamente, cederá y romperá. Podemos distinguir tres grupos :

POROSA

Formada por áridos todo uno compactados, a los que se agrega una capa de arena para igualar la superficie.

POCO POROSA

Formada por una superficie dura, de hormigón, baldosa, etc. etc.

IMPERMEABLE

Cuando sobre las superficies descritas anteriormente, se dispone de una lámina aislante, antes de echar la solera de hormigón.

2 – SOLERA DE HORMIGÓN

Por su naturaleza es un material complejo, que depende de la clase y componentes empleados en su elaboración, sistema de fabricación, puesta en obra etc. etc.

Para este proceso se elegirá un hormigón de dosificación 250/300 Kg/m³. o de 150/175 kgs. de resistencia, con árido de tamaño máximo de 20 mm. y rico en arena de cantera. El cono con el que hay que pedir el hormigón a la planta o fabricarle, depende de una serie de factores, teniendo en cuenta que las principales características de este proceso de estampación son :

“La necesidad de agua de exudación del hormigón, para poder incorporar la capa de rodadura, que se hace en seco y se amasa con el propio agua de la solera”.

“La trabajabilidad del hormigón para ser raseado y nivelado”.

“Las condiciones climatológicas”

“La condiciones de la sub – base.



OFICINAS Y FÁBRICA

B.º de Barros, s/n.
E-39609-CAMARGO (Cantabria). España
Teléfs.: (+34) 942 33 90 22 - 942 25 90 23
Fax: (+34) 942 33 05 12 - 942 25 90 17
E-mail: coquisa@coquisa.es • Web: www.coquisa.es



La conjunción de estos factores determinará una relación de agua cemento correcta, pues si la sub-base por ejemplo es porosa, parte del agua se perderá por la base, produciéndose un fenómeno de deshidratación, que puede desecar la superficie, si la sub-base es poco porosa, la pérdida de agua será menor y por lo tanto se tendrá mas facilidad para incorporar la capa de rodadura en la superficie; si la sub-base es impermeable, aislada de la solera por necesidades del propio trabajo, el agua no puede escapar por la sub-base sino que todo ha de salir por la superficie, lo que puede dar motivo a una gran concentración de agua y un retraso importante en el trabajo o en otros casos puede ser un efecto beneficioso (en verano, con calor, con aire etc. etc.)

Las condiciones climatológicas influyen asimismo decisivamente, pues un día de viento, con una sub-base porosa exigirá un aislamiento de la base para la máxima retención de agua y poder utilizar las capas de rodadura en una superficie no seca; o por el contrario en un día de frío será conveniente añadir la solera sobre una superficie más porosa que aislante.

3 – CAPA DE RODADURA

Su dosificación es de 5 kg./m². para colores claros y aproximadamente 4 kgs/m². para colores oscuros. Es autonivelante una vez humedecida con el agua del propio hormigón y una vez raseada deja una superficie lisa y homogénea.

Esta capa de rodadura forma una película que retiene el agua de exudación, que unido al desmoldeante **MOLDEX**, que se añade a continuación, hacen un verdadero efecto de curado de la solera, que evita una desecación rápida en las primeras **24 horas**, con lo que las fisuras por retracción disminuyen grandemente y la superficie queda tratada para un fraguado correcto, evitando superficies pulvulentas.

APLICACIÓN :

Una vez extendida la solera de hormigón, cuando ha desaparecido el agua de la superficie, se añade **RODUR (Capa de rodadura)** a razón de 4 kgs./m²., dejándola que se humecte y pasando llanas anchas hasta su perfecta extensión, teniendo en cuenta que el propio producto se autonivela.

A continuación se añade **MOLDEX**, hasta cubrir totalmente la superficie, con un consumo aproximado de 0,200 kgs/m².

Cuando la solera de hormigón lo permita, se estampa la superficie con moldes apropiados. Al día siguiente o a los dos días con clima húmedo se hacen las juntas de retracción y dilatación mediante aserrado mecánico.

Al cabo de tres días, se lava la superficie con agua a presión y, una vez desaparecido el agua de la superficie, se aplica el producto sellador **DECUR**.