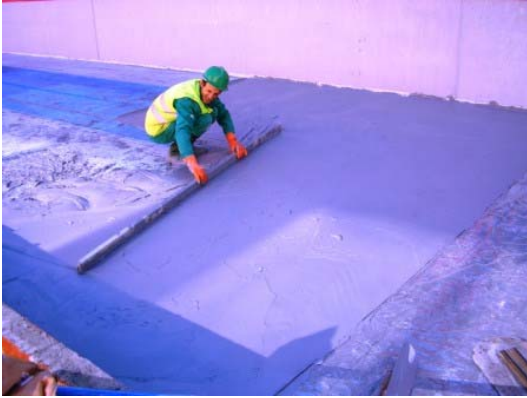


	<b>PAVIMENTOS IMPRESOS-ESTAMPADOS DE BAJO ESPESOR</b> <i>(Literatura Técnica de Hormigones Arquitectónicos)</i> <b>Betonia Products</b>		<b>INTERNO</b>	
			BTTecLitTec025	
			<b>FECHA</b>	<b>REVISIÓN</b>
			02/01/14	0
			Página 1 de 15	
<b>Fecha:</b> 02/01/2014	<b>Preparada por:</b> BTTec	<b>Departamento:</b> BTTec+BTLab	<a href="http://betoniaproducts.com">betoniaproducts.com</a> <a href="http://betoniatecnico.wordpress.com">betoniatecnico.wordpress.com</a>	

## 1. Introducción



Los pavimentos impresos de capa fina son pavimentos continuos de espesor entre 1 y 2,5 cm. que se aplican sobre soleras existentes, terrazos, baldosas, etc. Se emplean para ello morteros “microcapas especiales” que una vez extendidos y parcialmente endurecidos admiten la posibilidad de imprimirse con cualquier tipo de molde o rodillo para darles la textura deseada.

## 2. Características de los morteros bajo espesor



Para estas aplicaciones deberán emplearse únicamente morteros elaborados en fábrica diseñados por Departamentos Técnicos que comprendan los mecanismos de estos. Los áridos deben ser silíceos, con granulometría y morfología rigurosamente estudiada. Se emplearán también en estos morteros aditivos de tecnología química avanzada cuya función principal es:

- Mejorar tanto la trabajabilidad y puesta en obra
- Mejorar la capacidad de retención de agua
- Mejorar el control de cambio de volumen permitiendo en todo momento controlar los ciclos de contracción autógena, química y retracción en las primeras horas de vida, en las que se generan en la formación de los cristales de etringita y en las que se pueden producir a edades lejanas.
- Mejorar todas las resistencias mecánicas, químicas y a ciclos de exposición ambiental que hacen que sean losas de recubrimiento idóneas para exteriores o interiores.

A diferencia de otros morteros denominados “microtoppings, microchapas, overlays, etc.” estos están preparados para adquirir las formas que se deseen en un proceso de estampación con moldes de goma teniendo la capacidad de transmitir esa textura con mayor perfección y calidad que cualquier hormigón estampado. Su especial diseño también les permite ser alisados y preparados para trabajos de acabados lisos en los

	<b>PAVIMENTOS IMPRESOS-ESTAMPADOS DE BAJO ESPESOR</b> <i>(Literatura Técnica de Hormigones Arquitectónicos)</i> <b>Betonía Products</b>		<b>INTERNO</b>	
			BTTecLitTec025	
			<b>FECHA</b>	<b>REVISIÓN</b>
			02/01/14	0
Página 2 de 15				
<b>Fecha:</b> 02/01/2014	<b>Preparada por:</b> BTTec	<b>Departamento:</b> BTTec+BTLab	<a href="http://betoniaproducts.com">betoniaproducts.com</a> <a href="http://betoniatecnico.wordpress.com">betoniatecnico.wordpress.com</a>	

cuales hacer composiciones de diseños con pátinas de envejecimiento o tratamientos similares.

Idóneos para restauración, recrecidos, restauración de soleras en mal estado o preparación de soportes de microcapas como acabados aún más finas, les hace comodines fundamentales en el mundo del pavimento moderno decorativo.

### 3. Puesta en Obra



La puesta en obra requiere una metodología y una coordinación típica de la pavimentación de interiores realizando un control previo exhaustivo “checklist”, en el cual se tome detalle de todo aquello que pueda afectar a la puesta en obra, la puesta en servicio y una durabilidad futura correcta y acorde con lo que significa este tipo de pavimentos.

Para ello aconsejamos seguir los siguientes pasos:

→**No todos los soportes pueden recibir este tipo de morteros, para ello debemos realizar un check list completo y minucioso de preparación del soporte sobre el cual vamos a trabajar**, evaluando las primeras exigencias necesarias de actuación, las exigencias uso que se requieren de ese soporte, las exigencias que le marca la sub-base sobre la que descansa, los diferentes controles previos que debemos realizar para tener seguridad de éxito y continuidad y por último las necesidades que marca el diseño de la obra.

Es fundamental tener en cuenta previamente los siguientes puntos:

↔**Evaluar una posible consolidación del soporte**, si se encuentra en buen estado pero necesita una ayuda de mejoramiento de la resistencia superficial, a base de mezclas colmataciones adecuadas pulverizadas de manera superficial con polímeros acrílicos en disolución que por llenado de capilares hagan la función de colmatación efectiva. Un soporte que tenga menos de una cohesión de 1,5 N/mm<sup>2</sup>, una humedad superior a un 4%, y una resistencia superficial escasa con aparentes desgranamientos no podrá ser utilizado como soporte y deberá reponerse en su totalidad.

↔**Evaluar un posible saneamiento de fisuras y tapado de juntas**, si encontramos irregularidades, baches, fisuras, aberturas varias, etc. o las saneamos o se transmitirán a la superficie con toda seguridad. Para ello se recomienda utilizar métodos de saneamiento y cicatrización específicos

↔**Evaluar la porosidad, absorción, succión, etc. que el soporte tiene** para poder decidir qué nivel de exigencia y tratamiento nos marcará en la actuación de preparación.

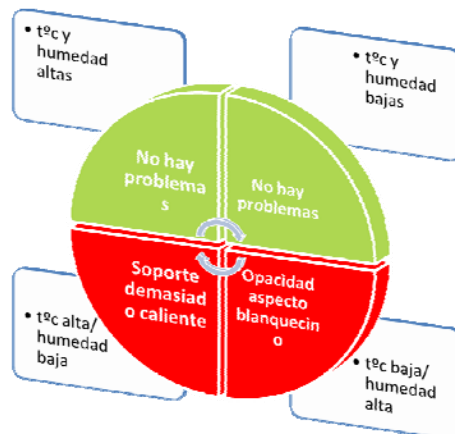
	<b>PAVIMENTOS IMPRESOS-ESTAMPADOS DE BAJO ESPESOR</b> <i>(Literatura Técnica de Hormigones Arquitectónicos)</i> <b>Betonia Products</b>		<b>INTERNO</b>	
			BTTecLitTec025	
			<b>FECHA</b>	<b>REVISIÓN</b>
			02/01/14	0
Página 3 de 15				
<b>Fecha:</b> 02/01/2014	<b>Preparada por:</b> BTTec	<b>Departamento:</b> BTTec+BTLab	<b>betoniaproducts.com</b> <b>betoniatecnico.wordpress.com</b>	

↔**Evaluar una posible limpieza y apertura de poro** que asegure una correcta unión entre el soporte existente y la microcapa futura. Toda partícula suelta, grasa, manchas, etc. deben ser retiradas y el soporte debe quedar limpio antes de realizar cualquier tratamiento.

↔**Evaluar una posible regularización del soporte** para que toda esa base quede a una altura buscando planimetría y que no afecte en absoluto a tensiones en la que vaya a recibir que pueda generar futuras roturas. Si el soporte no la tuviera habría que utilizar morteros específicos para buscar homogenización que facilite un posterior revestimiento

↔**Realizar un completo estudio de humedad del soporte (la propia intrínseca y la que provenga de otros elementos adyacentes)**. Será fundamental tener una humedad por debajo de un 4% homogénea y que tengamos seguridad que esta no puede ir a mayores.

↔**Tener un control de la temperatura ambiente, la climatología (lluvia, exposición, solar, etc.) y el punto de rocío  $\geq 3K$**  pueda existir durante la puesta en obra Para obtener una aplicación exitosa y homogénea. Consulte a nuestro Departamento Técnico las condiciones diferentes que pueden darse y las actuaciones que puede utilizar.



*Consulte nuestro artículo LT024 Hormigones Estampados en las páginas 6 - 9 donde definimos como afectan las temperaturas y diferentes secados a superficies cementosas.*

↔**Evaluar que puentes de unión químicos debemos utilizar** según los diferentes condicionantes de la obra. Esta decisión es fundamental para obtener una correcta adhesión y evitar posteriores despegues o curvados que suelten la losa . Acrílicos con alta pegajosidad, Epoxídicos, mezclas de estos con cargas, etc. No todos los puentes de unión son iguales y ni tiene la misma eficacia, se aconseja consultar a nuestro Departamento Técnico los más adecuados para cada caso, ya que un simple latex no servirá para esta unión química. Una perfecta unión entre losa vieja y microcapa nueva le ayudará a que ese nuevo pavimento tenga una garantía de durabilidad adecuada a su exigencia.

	<b>PAVIMENTOS IMPRESOS-ESTAMPADOS DE BAJO ESPESOR</b> <i>(Literatura Técnica de Hormigones Arquitectónicos)</i> <b>Betonía Products</b>		<b>INTERNO</b>	
			BTTecLitTec025	
			<b>FECHA</b>	<b>REVISIÓN</b>
			02/01/14	0
			Página 4 de 15	
<b>Fecha:</b> 02/01/2014	<b>Preparada por:</b> BTTec	<b>Departamento:</b> BTTec+BTLab	<a href="http://betoniaproducts.com">betoniaproducts.com</a> <a href="http://betoniatecnico.wordpress.com">betoniatecnico.wordpress.com</a>	

↔**Estudiar minuciosamente el aislamiento de todos los perímetros y encuentros que existan**, para que los revestimientos tengan una dilatación y retracción correcta en los encuentros con materiales de otra naturaleza, evitando fisuras, desconches y despegues ya que las tensiones de estructuras, vigas, puertas con movimiento, etc pueden afectar con su movimiento o presión a la losa y acabar fisurando la misma. Estos aislamientos están comprobados que mitigan en un alto porcentaje estos problemas. Se aconseja consultar a nuestro Departamento Técnico los más adecuados para cada caso: fonpex, burletes, gomas, juntas diversas, etc.

↔**Prevenir retracciones por movimientos** colocando una malla de fibra de vidrio de apertura tipo **artcrom® mesh** de luz de 4 mm ayudando a que los morteros microcapas queden armados por la malla que los embeberá y que le aumentará considerablemente la resistencia a tracción, al impacto, le aumentará la flexibilidad y permitirá reducir muchas fisuras por retracción y movimiento del soporte inicial.

Además en caso de despegue de la losa, la malla ayudará a que esta no rompa por flexotracción y aguante para poder ser reparada.

Este tipo de malla debe estar fabricada con hilos desenvueltos que permitirán obtener una altísima resistencia a los álcalis de los cementos.

Se aconseja realizar un sandwich con la malla y aplicación de diversas capas del puente de unión que la fijará al soporte y nos permitirá también solapes perfectos dejando paso a que el mortero microcapa rellene los huecos y la malla quede embebida totalmente sin salir a la superficie o arrugarse por completo.

Si se utiliza malla los recrecidos deben ser superiores a 5 mm.

→**Delimitar la zona a trabajar y proteger el entorno**



Una vez que la preparación del soporte y todos los puntos necesarios estén suficientemente claros debemos cuidar especialmente el entorno no solo por profesionalidad, imagen cara al cliente o decencia; sino por qué cualquier suciedad, elemento o partícula suelta, etc. pueden perjudicar el resultado de la obra. Una correcta organización y disposición suponen la diferencia de muchos éxitos o fracasos.



	<b>PAVIMENTOS IMPRESOS-ESTAMPADOS DE BAJO ESPESOR</b> <i>(Literatura Técnica de Hormigones Arquitectónicos)</i> <b>Betonia Products</b>		<b>INTERNO</b>	
			BTTecLitTec025	
			<b>FECHA</b>	<b>REVISIÓN</b>
			02/01/14	0
			Página 5 de 15	
<b>Fecha:</b> 02/01/2014	<b>Preparada por:</b> BTTec	<b>Departamento:</b> BTTec+BTLab	<a href="http://betoniaproducts.com">betoniaproducts.com</a> <a href="http://betoniatecnico.wordpress.com">betoniatecnico.wordpress.com</a>	

→Acometer en el soporte todos los preparativos estudiados y decididos en el CheckList+estudio previo de preparación



Se debe emplear todo el tiempo que requiera esta preparación ya que sin duda es el punto más importante. Una vez decididos los puntos a tratar deben acometerse sin dilación y esperar el tiempo que requieran para que el soporte esté listo para recibir a la nueva microcapa.

→Preparar encofrados, retenidas, juntas frías, encintados, etc



Otro punto primordial, es tener en cuenta que quizás haya que preparar encofrados o retenidas por lo que deberán estudiarse previamente donde y como deben ir colocadas al igual de qué clase debemos utilizarlas y cuando las debemos retirar o si al final quedarán disimuladas en el pavimento sin afectar a la estética final.

→Colmatar el soporte



Ya lo hemos mencionado previamente, pero si se aplica un puente de unión sobre un soporte sin estudiarlo previamente lo normal es que tengamos problemas de absorción-succión de gran parte de este puente de unión reduciendo en más de un

	<b>PAVIMENTOS IMPRESOS-ESTAMPADOS DE BAJO ESPESOR</b> <i>(Literatura Técnica de Hormigones Arquitectónicos)</i> <b>Betonia Products</b>		<b>INTERNO</b>	
			BTTecLitTec025	
			<b>FECHA</b>	<b>REVISIÓN</b>
			02/01/14	0
			Página 6 de 15	
<b>Fecha:</b> 02/01/2014	<b>Preparada por:</b> BTTec	<b>Departamento:</b> BTTec+BTLab	<b>betoniaproducts.com</b> <b>betoniatecnico.wordpress.com</b>	

50% su efectividad con todos los problemas que ello conlleva. Aconsejamos realizar una colmatación de los capilares con una dilución en el disolvente (propio de la naturaleza del puente de unión agua para el acrílico, disolvente orgánico para el epoxi) un día antes para que al día siguiente al aplicar la capa necesaria del puente de unión encontremos una efectividad adecuada.

**→Extender la malla de fibra de vidrio**



Extender utilizando la pegajosidad del puente de unión y dejando que la malla tenga la soltura justa para quedar embebida al recibir el mortero. Tener cuidado de que por error se creen pliegues o arrugas que luego perjudicarán al mortero.

El puente de unión ankare bonding se puede aplicar por encima de ankare mesh sin ningún tipo de problema de adherencia posterior.

**→Aplicar con rodillo de pelo corto o pincel la imprimación**



Aplicar sin diluir el puente de unión ankare bonding (en el 90% de los casos se aplicará este tipo de puente de unión), dejando que actúe y esté al tacto pegajoso. Humedecer la superficie a reparar y extender una capa fina de 2 a 4 m<sup>2</sup>. Es muy importante que el ankare bonding esté siempre húmedo al tacto antes de aplicar el mortero micropacapa. Si llegara a secarse sería necesario aplicar una nueva capa de ankare bonding y esperar a que esté pegajoso.



El modo de aplicación del puente de unión químico es fundamental para conseguir un buen anclaje con el soporte existente (hormigón, pavimento, etc.).

**→Realizar el amasado del mortero micropacapa ankare tian**

Existen muchos métodos para amasar un mortero micropacapa de este tipo y todos tenemos comprobados que son válidos según el tamaño de la obra.

	<b>PAVIMENTOS IMPRESOS-ESTAMPADOS DE BAJO ESPESOR</b> <i>(Literatura Técnica de Hormigones Arquitectónicos)</i> <b>Betonia Products</b>		<b>INTERNO</b>	
			BTtecLitTec025	
			<b>FECHA</b>	<b>REVISIÓN</b>
			02/01/14	0
<b>Fecha:</b> 02/01/2014			<b>Preparada por:</b> BTtec	
<b>Departamento:</b> BTtec+BTLab			<b>betoniaproducts.com</b> <b>betoniatecnico.wordpress.com</b>	

Es muy importante que todos los aperos, herramientas, métodos de amasado, etc. estén limpios antes, durante y después del amasado, sin partículas sueltas ni restos que luego vayan a parar con el amasado del mortero a la capa del pavimento.

Tipo de Obra	Tipo de amasado	
<b>Obra pequeña</b> (amasadas de 1 saco/realizaciones pequeñas)	<b>Amasado manual</b> ayudándose de un capazo y herramientas manuales de mezclado, amasar de manera homogénea.	
	<b>Amasado con batidor</b> que ayude a un amasado homogéneo y que disperse bien la masa para que esta no tenga grumos. Aconsejamos la marca Collomix por su versatilidad en maquinaria y garantía de calidad en amasado.	
<b>Obra mediana-grande</b>	<b>Amasado en hormigonera</b> del tipo que sea, pero asegurándonos: energía continua evitando paradas, que esté limpia y no tenga restos que contaminen el amasado. Para el transporte de las amasadas debemos utilizar carretillas que también deben estar limpias y en perfecto estado. Se aconseja que sea siempre el mismo operario el que realice las amasadas para obtener homogeneidad a lo largo de todas las obras.	
	<b>Amasado con máquina de bombeo tipo MTEC Duomix Plus</b> , si se dispone de una máquina de este tipo y se domina su puesta en obra encontraremos un aliado increíble que aumentará nuestra productividad para grandes obras. Solo es necesario tener en cuenta que este tipo de morteros no son nivelantes sino fluidos y que la regulación de agua es un punto crucial para obtener una homogeneidad perfecta. La máquina depende de electricidad trifásica y	

	<b>PAVIMENTOS IMPRESOS-ESTAMPADOS DE BAJO ESPESOR</b> <i>(Literatura Técnica de Hormigones Arquitectónicos)</i> <b>Betonia Products</b>		<b>INTERNO</b>	
			BTTecLitTec025	
			<b>FECHA</b>	<b>REVISIÓN</b>
			02/01/14	0
			Página 8 de 15	
<b>Fecha:</b> 02/01/2014	<b>Preparada por:</b> BTTec	<b>Departamento:</b> BTTec+BTLab	<a href="http://betoniaproducts.com">betoniaproducts.com</a> <a href="http://betoniatecnico.wordpress.com">betoniatecnico.wordpress.com</a>	

	necesita un caudal homogéneo de agua durante toda la puesta en obra y un operario que alimente la boca de amasado.	
--	--	--



Sea el tipo de amasado que sea debemos siempre controlar que la cantidad de agua a facilitar para el amasado sea siempre la misma buscando una consistencia típica de mantequilla, aproximadamente un 14-18% del peso de mortero, es decir por cada saco de 25 kilos de **artcrom® cem pro** debemos añadir 3,5-4,5-5 litros de agua. Es importante dosificar siempre la misma cantidad de agua y se aconseja siempre hacer una primera prueba midiendo en la obra en la primera amasada la consistencia con el método “slump flow-diana”, ajustar la misma a las necesidades y requerimientos de obra y realizar siempre la misma dosificación

Un mortero demasiado fluido nos generará problemas de microfisuraciones y de un acabado no correcto, un mortero demasiado seco será de difícil aplicación y su acabado final tras el moldeo será demasiado rugoso.

Evite que existan segregaciones y exudaciones.

→Asegúrese de que el ankare bonding, puente de unión de nueva generación, esté pegajoso al tacto.

Evite caminar en exceso por encima del mismo (evitar que el tránsito haga que se desgaste tempranamente), que se moje con agua o que se seque en exceso con exposición solar, todo esto perjudicará al resultado del puente de unión

Nunca aplique el artcrom cem pro en exteriores con soportes que tengan altas (+25°C) o bajas temperaturas (+5°C).

Evite aplicar en épocas de exposiciones solares altas o condiciones climáticas a corrientes de aire que hagan que el mortero pierda rápidamente la hidratación y se creen microfisuraciones irremediables en capas de bajo espesor.



	<b>PAVIMENTOS IMPRESOS-ESTAMPADOS DE BAJO ESPESOR</b> <i>(Literatura Técnica de Hormigones Arquitectónicos)</i> <b>Betonia Products</b>		<b>INTERNO</b>	
			BTTecLitTec025	
			<b>FECHA</b>	<b>REVISIÓN</b>
			02/01/14	0
<b>Fecha:</b> 02/01/2014 <b>Preparada por:</b> BTTec <b>Departamento:</b> BTTec+BTLab			<a href="http://betoniaproducts.com">betoniaproducts.com</a> <a href="http://betoniatecnico.wordpress.com">betoniatecnico.wordpress.com</a>	

→Realizar limpieza inmediata de cada utensilio tras cada amasada con un simple lavado de agua para tenerla lista para sucesivas amasadas



→Verter o volcar el ankare tian amasado sobre el soporte en el momento que esté pegajoso el puente de unión ankare bonding la malla ankare mesh, fijada y estirada y todo listo para recibir al mortero. Realizarlo de manera que no haya salpicaduras y con un vertido homogéneo.



→Extender ankare tian nivelándolo a la altura deseada (máximo 2 cm). Alisar la superficie con una llana de acero dejando el poro cerrado y la superficie lisa. Existe diferentes métodos de extendido y nivelación que a nuestro parecer son correctos y que son los siguientes, pudiendo haber otros muchos acertados.

Tipo de extendido	
Mediante regla y ayudado de guías	



**PAVIMENTOS IMPRESOS-ESTAMPADOS DE BAJO ESPESOR**  
(Literatura Técnica de Hormigones Arquitectónicos)  
**Betonía Products**

**INTERNO**

BTtecLitTec025

FECHA REVISIÓN

02/01/14 0

Página 10 de 15

Fecha: 02/01/2014

Preparada por: BTtec

Departamento: BTtec+BTLab

betoniaproducts.com  
betoniatecnico.wordpress.com

Mediante regla y ayudado de maestras



Mediante regla especial de extendido de morteros fluidos a la que se ajusta la medida de extendido



En áreas pequeñas mediante un extendido simple con llana ayudado de maestras .



→Verificar la planimetría en cada tramo antes de realizar el estampado para evitar sorpresas posteriores espesor ajustado. Emplear un nivel para asegurar las pendientes. Que sean necesarias.



	<b>PAVIMENTOS IMPRESOS-ESTAMPADOS DE BAJO ESPESOR</b> <i>(Literatura Técnica de Hormigones Arquitectónicos)</i> <b>Betonia Products</b>		<b>INTERNO</b>	
			BTTecLitTec025	
			<b>FECHA</b>	<b>REVISIÓN</b>
			02/01/14	0
<b>Fecha:</b> 02/01/2014 <b>Preparada por:</b> BTTec <b>Departamento:</b> BTTec+BTLab			betoniaproducts.com betoniatecnico.wordpress.com	

#### →Talochado

La superficie está preparada cuando ésta pierde su brillo, emplear entonces una llana metálica de acero para conseguir un acabado liso y un poro cerrado. Ayudarse también de las pequeñas de mano para los encuentros o zonas pequeñas.



#### →Canteado

Es importante cantear todos los encuentros y finalizaciones del mortero para evitar dejar aristas vivas que con impactos sean futuros puntos débiles del pavimento.

Con este paso cerramos poro y reforzamos esos puntos críticos.



#### →Espolvorear el ankare desmoldeante en polvo con cepillo de cerdas duras, cubriendo toda la superficie

Ha de moldearse con moldes de goma especiales, cuando el mortero está aún en estado plástico. La solera no debe de hundirse al contacto de los dedos. Cuando pierda todo el brillo tras ser alisada, usted ya puede espolvorear el ankare desmoldeante en polvo.

Extender el desmoldeante ankare desmoldeante por la superficie antes de la estampación. No moldear si la solera está empapada de agua y particularmente si tiene más de 1,5 cm de espesor.



*Consulte nuestro artículo LT024 Hormigones Estampados en las páginas 8 y 9 donde definimos los desmoldeantes y que tipo deben de ser.*



	<b>PAVIMENTOS IMPRESOS-ESTAMPADOS DE BAJO ESPEJOR</b> <i>(Literatura Técnica de Hormigones Arquitectónicos)</i> <b>Betonia Products</b>		<b>INTERNO</b>	
			BTTecLitTec025	
			<b>FECHA</b>	<b>REVISIÓN</b>
			02/01/14	0
<b>Fecha:</b> 02/01/2014			<b>Preparada por:</b> BTTec	
<b>Departamento:</b> BTTec+BTLab		<b>betoniaproducts.com</b> <b>betoniatecnico.wordpress.com</b>		

→Durante todo el proceso hay que mantener los moldes manchados de desmoldeante para ello unte o manche convenientemente los moldes **ankare tools** con el desmoldeante **ankare desmoldeante** para facilitar un correcto desmoldeo y conseguir un acabado idóneo.

Usted puede utilizar desmoldeantes de diferente tonalidad al mortero **ankare tian** para conseguir efectos envejecidos y destonificados que ayudarán a crear entornos más naturales.



→Estampar con los moldes de goma **ankare tools** siguiendo el método de estampado al uso. Situar el primer molde prestando una atención especial al diseño, para poder seguirlo correctamente y siempre en línea. Poner el segundo molde de modo que no queden espacios entre ambos. Apretar y golpear los moldes manualmente los moldes con cuidado y verificar que la superficie no se encuentra muy fresca.



*Consulte nuestro artículo **LT024 Hormigones Estampados** en las páginas 9-11 donde definimos el proceso y secuencia gráfica de moldeo y estampación.*

→No enterrar los moldes. Retirar los moldes con muchos cuidado, arqueándolos empezando por los bordes y terminando por el centro.

→Si el estampado no fuera correcto, volver a moldear, pero es necesario que el resto de moldes estén en su posición.

En esquinas, paredes, bordes o zonas estrechas, emplear moldes flexibles.



→Es muy importante diseñar la secuencia de moldeo con



	<b>PAVIMENTOS IMPRESOS-ESTAMPADOS DE BAJO ESPESOR</b> <i>(Literatura Técnica de Hormigones Arquitectónicos)</i> <b>Betonia Products</b>		<b>INTERNO</b>	
			BTTecLitTec025	
			<b>FECHA</b>	<b>REVISIÓN</b>
			02/01/14	0
<b>Fecha:</b> 02/01/2014 <b>Preparada por:</b> BTTec <b>Departamento:</b> BTTec+BTLab			<a href="http://betoniaproducts.com">betoniaproducts.com</a> <a href="http://betoniatecnico.wordpress.com">betoniatecnico.wordpress.com</a>	

antelación, así se evitan problemas en el proceso de aplicación.

→En esquinas, paredes, encuentros, bordes o zonas estrechas, ayúdese de moldes flexibles y en el caso de texturas continuas utilice manoplas de mano que le pueden ser muy útiles



→Reparar las calvas existentes tras retirar los moldes con ankare desmoldeante y volver a estampar con los moldes de goma ankare tools



→Dejar fraguar el mortero microcapa ankare tian con el desmoldeante por encima de la superficie aproximadamente unos 3-7 días, dependiendo del curado, la climatología y las necesidades de puesta en servicio que necesite la obra evitando tránsito e impactos.



	<b>PAVIMENTOS IMPRESOS-ESTAMPADOS DE BAJO ESPESOR</b> <i>(Literatura Técnica de Hormigones Arquitectónicos)</i> <b>Betonia Products</b>		<b>INTERNO</b>	
			BTTecLitTec025	
			<b>FECHA</b>	<b>REVISIÓN</b>
			02/01/14	0
<b>Fecha:</b> 02/01/2014 <b>Preparada por:</b> BTTec <b>Departamento:</b> BTTec+BTLab			<a href="http://betoniaproducts.com">betoniaproducts.com</a> <a href="http://betoniatecnico.wordpress.com">betoniatecnico.wordpress.com</a>	

→Repasar rebabas y realizar juntas, si lo precisara, con herramientas de mano. Recuerde que este tipo de morteros están diseñados químicamente para que los pavimentos no tengan juntas. Si desea hacerlas por algún motivo especial, puede hacerlas en fresco utilizando llanas especiales, cinceles, etc.



→Lavar con hidrolavadora de agua a presión para retirar todos los restos de anacre desmoldeante en polvo. Conviene realizar siempre una prueba previa para verificar que la capa superficial tiene la suficiente resistencia superficial y que no crearemos descascarillamientos superficiales por lavados prematuros.



→Sellar la superficie con uno de los filmógenos de la gama ankare sealer, según la necesidad o gusto en una o dos manos, utilizando rodillos de pelo corto o brocha.



*Consulte nuestro artículo [LT024 Hormigones Estampados](#) en las página 15 donde definimos los selladores y que tipos se pueden utilizar.*

	<b>PAVIMENTOS IMPRESOS-ESTAMPADOS DE BAJO ESPESOR</b> <i>(Literatura Técnica de Hormigones Arquitectónicos)</i> <b>Betonía Products</b>		<b>INTERNO</b>	
			BTTecLitTec025	
			<b>FECHA</b>	<b>REVISIÓN</b>
			02/01/14	0
			Página 15 de 15	
<b>Fecha:</b> 02/01/2014	<b>Preparada por:</b> BTTec	<b>Departamento:</b> BTTec+BTLab	<a href="http://betoniaproducts.com">betoniaproducts.com</a> <a href="http://betoniatecnico.wordpress.com">betoniatecnico.wordpress.com</a>	

## Pavimento acabado



### →Mantenimiento y limpieza

Pueden realizarse operaciones de mantenimiento preventivo de manera periódica para mantener la estética, el acabado y alargar su durabilidad.

Para ello se pueden utilizar productos de mantenimiento y renovación diversos específicos que se pueden consultar en nuestra gama ankare renova.

En interiores deberán ser mantenidos igual que cualquier suelo de ladrillo, loseta de barro, piedra natural, etc.

En exteriores en caso de ambientes expuestos a condiciones climatológicas de alta montaña donde se utilizan sales para eliminación debe previamente haberse diseñado el hormigón adecuadamente en su formulación y en su sellado protector para que las sales fundentes no afecten al mismo.

Las manchas se pueden limpiar con agua y detergentes que no sean ácidos o cáusticos.

Departamento Técnico Betonía 2014