

| DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO | GRUPO | FAMILIA |
|---------------------------|-------|---------|
| MASAS PLÁSTICAS CERÁMICAS | NC | 20 |

REV.5 04.20

Pág.1/2

1. ALMACENAMIENTO

En lugar fresco, al abrigo de las heladas.

2. MOLDES Y ENCOFRADOS

Normalmente no son necesarios, a excepción del moldeo de techos o lugares donde el apisonado no pueda realizarse en dirección perpendicular a la cara de fuego.

En todo caso el encofrado se convierte en un utillaje sencillo auxiliar.

Consultar.

3. TEMPERATURA

Evitar el manejo de estos materiales a temperaturas por debajo de -5°C o superiores a 40°C.

4. COLOCACIÓN

Tratándose de piezas semiconformadas, pueden colocarse directamente unas al lado o encima de otras.

En todos los casos se dispondrán los anclajes adecuados, en general cerámicos y ménsulas de apoyo.

Utilizar martillo neumático o maza gruesa manual para conseguir la forma adecuada.

Aplicar el apisonado verticalmente.

Rascar la superficie antes de aplicar más material para una mejor adherencia.

No alisar.

Ver ficha técnica y hoja de seguridad de cada producto.

5. JUNTAS DE DILATACIÓN

Una vez apisonado el material, trazar las juntas hundiendo una paleta o cuchilla en la masa unos 5 cm, formando cuadros de 500x500 mm o menos.

Nunca trazar juntas en línea con anclajes.

6. JUNTAS DE TRABAJO

Al interrumpir el trabajo, cubrir con trapos húmedos la superficie.

Al reanudarlo, rascar la superficie húmeda y colocar material encima o al lado.

Seguir el método de apisonado.

7. AGUJEROS DE EVAPORACIÓN

Para evacuar el vapor de agua que se libera durante el calentamiento, se deben excavar o perforar orificios redondos a intervalos de unos 150 mm, con un diámetro de 3 a 4 mm, a través de todo el grosor del muro

Se aconseja también preparar una tablilla con clavos de 5 - 6 cm de longitud, que se utiliza para abrir numerosos agujeros en la masa tierna.

| DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO | GRUPO | FAMILIA |
|---------------------------|-------|---------|
| MASAS PLÁSTICAS CERÁMICAS | NC | 20 |

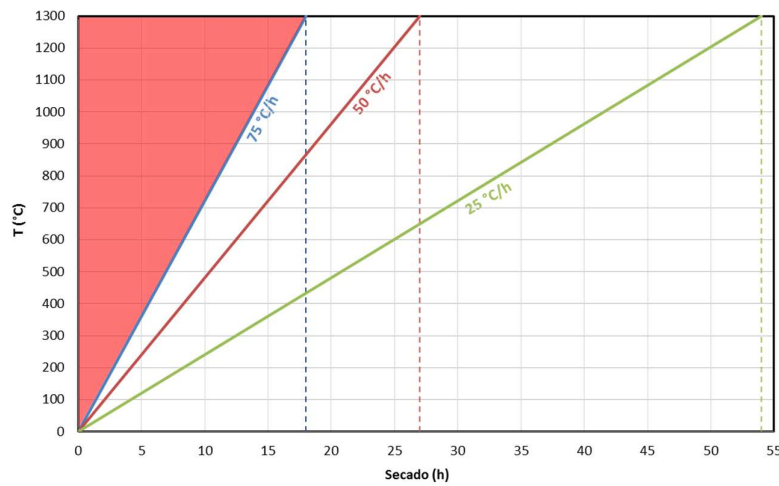
REV.5 04.20

Pág.2/2

8. CALENTAMIENTO

Aplicar calor suave y de forma controlada (mecheros, brasas de leña, estufas, etc.) inmediatamente después de la obra.

Dependiendo de lo agujereada que este la superficie de la masa aplicada, se podrá realizar una rampa u otra, se disponemos de 3 rampas, con velocidades de 25, 50 y 75 °C/h como se representa en el siguiente gráfico.



- **Rampa de calentamiento de 25°C/h:** Se aplicará en aquellas instalaciones donde se hayan aplicado más de 500 kg y/o el espesor sea superiores a 100 mm.

- **Rampa de calentamiento de 50°C/h:** A aplicar en aquellas obras donde se hayan instalado menos de 500 kg y/o el espesor sea inferior a 100 mm.

- **Rampa de calentamiento de 75°C/h:** Esta curva solamente se podría realizar bajo supervisión de un técnico especializado, siempre y cuando la superficie cumpla el punto 7 de este mismo documento.

Es importante nunca rebasar una velocidad de 75 °C/h en ninguna circunstancias, ya que el material podría presentar deformaciones irreversibles.

Si durante algún periodo de calentamiento se observa la presencia de vapor, el tiempo de mantenimiento se debería prolongar hasta la desaparición del mismo

En caso de existir un núcleo muy húmedo y una salida del agua discontinua podrían llegar a formarse tensiones de vapor y reventones.

Las tensiones de tracción y de cizalla surgidas causarán graves daños durante el secado. Por este motivo, de lo que se trata es de controlar el secado de tal manera, que el transporte capilar de agua a la superficie se realice con una velocidad óptima y constante.

Para realizar el secado de obras de mayor envergadura, consultar con nuestro Departamento Técnico la H.U. "TRATAMIENTO DE SECADO DEL REFRACTARIO"

ANTE CUALQUIER DUDA, CONSULTEN SIEMPRE CON NUESTRO DEPARTAMENTO TECNICO-COMERCIAL, ASÍ COMO LAS HOJAS TÉCNICAS Y DE SEGURIDAD DE ESTE MATERIAL.