

## SER PROFESIONAL ES QUE HABLEN BIEN DE TI

Para los recredos de clase CT (recredos cementosos) el % de humedad residual admitido es:

$\leq 3\%$

Para los recredos de clase CA (a base de sulfato de calcio/anhidrita) el % máximo admitido es:

0,5 %

Recuerda que el material de rejuntado se debe aplicar con llana de goma, de modo que no dañe la superficie de la pieza, eliminando el exceso de pasta mientras esta permanezca fresca, pasando la llana de goma en sentido diagonal a las juntas y retirando el material sobrante y se limpiará con una esponja ligeramente humedecida de dimensión adecuada para evitar vaciar las juntas. Sólo cuando el producto haya endurecido en la junta, se puede pulir la superficie con un trapo limpio y seco para eliminar los restos de polvo.



**OTROS CONSEJOS PRO YA PUBLICADOS:** Cómo conseguir un hogar más saludable, cómo hacer suelos radiantes en viviendas con poca altura, cómo ganar en confort y seguridad en la obra, qué debo saber sobre el revestimiento de piscinas (II), cómo instalar bien una ventana de techo y qué tener en cuenta, cómo realizar una correcta limpieza final de obra, BIM ¿Cómo estar al día del sistema de construcción del futuro?, Cómo ganar confort lumínico en el hogar...

Promueve:  
**andimac**  
CONTIGO

Contenidos revisados por:



## El profesional al servicio del cliente



¿Cómo colocar cerámica de gran formato o lámina cerámica?

# Consejos Pro 82

**terrapilar**  
MATERIALES PARA CREAR

## ¿Qué tener en cuenta para una colocación exitosa?

### Condiciones básicas del soporte:

1. **Nivelación y planimetría:** La desviación de planitud de una superficie de colocación debe ser  $\leq 3$  mm medidos en una regla de 2 m.

Si se instala la lámina completa (3 m x 1 m aprox) la desviación de planimetría máxima admitida será de 1,5 mm medidos en una regla de 2 m.

2. **Absorción de agua:** Debe comprobarse que la absorción de agua del soporte es la adecuada: una absorción excesiva puede generar succiones importantes en el agua de los adhesivos, necesaria para su hidratación y fraguado, provocando una disminución de tiempo abierto y deficiencias en su fraguado; un superficie con poro excesivamente cerrado dificultará el anclaje mecánico del material de agarre, en este caso, conviene utilizar adhesivos con alto contenido en resinas.

3. **Textura superficial:** La superficie debe tener una textura superficial suficiente para facilitar el anclaje de los adhesivos.

Si la textura superficial es excesiva la planimetría se verá afectada y por tanto, se debe reducir mediante una capa de regularización.

Si la textura superficial es muy lisa se puede abrir el poro por medios mecánico o elegir un adhesivo con alto contenido en resinas que confiera una adherencia química compatible con el soporte.

4. **Cohesión:** La cohesión superficial es necesaria para un correcto anclaje del adhesivo.

Se recomienda una cohesión superficial a tracción directa igual o superior a 1 N/mm<sup>2</sup>.

5. **Resistencia:** El soporte debe ser resistente, estable y firme, capaz de soportar las solicitudes del uso al que va destinado. El soporte no debe presentar fisuras y haber efectuado las retracciones propias de la maduración o fraguado del mismo.

6. **Compatibilidad física y química:** Se debe evitar el contacto entre materiales no compatibles químicamente que puedan debilitar la unión adhesiva.

7 **Humedad residual del soporte:** La presencia de agua en los poros y capilares exteriores de la superficie de colocación puede llegar a impedir la adherencia del adhesivo, provocar eflorescencias o roturas por heladas. La superficie de colocación debe estar seca.

8. **Presencia de materiales extraños contaminantes:** Se debe realizar siempre una operación de limpieza y desincrustación de la superficie de colocación, previa a la colocación, para evitar problemas de adherencia y reacciones químicas.

## ¿Cómo se debe aplicar bien el material de agarre?

La selección del material de agarre se debe hacer teniendo en cuenta: ubicación, soporte, uso, tamaño de lado máximo de la pieza y si la lámina cerámica lleva en su refuerzo mallas y resinas. Para una correcta elección mirar la ficha técnica del fabricante.



1. **Técnica del doble encolado:** para la colocación del adhesivo a la pieza y adhesivo al soporte. Así se mejora la humectación de la baldosa favoreciendo un contacto homogéneo en la totalidad de la superficie del reverso de la

baldosa con el objetivo de generar una adherencia óptima y duradera. EN NINGÚN CASO SE RECOMIENDA la colocación por “pelladas” o “pegotes”.

2. **Peinado del adhesivo sobre el soporte:** se realizará con llana dentada del 9 y siempre en línea recta y en paralelo al lado más corto de la pieza, nunca en círculos o de manera oblicua, para favorecer la eliminación de aire ocluido y mejorar el contacto del adhesivo. Se aplicara el adhesivo a toda la superficie del reverso de las piezas en una capa fina de 1 a 2 mm y bien compactada. El peinado del adhesivo sobre la pieza se realizará con llana dentada del 3 y, al igual que en el soporte, en línea recta y paralelo al lado más corto de la pieza, nunca en círculos o de manera oblicua, ni en el sentido contrario a lo aplicado en el soporte.



3. **Asentar la baldosa** más o menos en su posición definitiva y desplazarla en dirección perpendicular a los surcos y en sentido contrario a la baldosa adyacente, una distancia equivalente a la anchura de un diente de la llana. Volver a desplazar la baldosa en sentido contrario hasta su posición primitiva, de este modo se garantiza un correcto aplastamiento de los cordones del adhesivo, permitiendo la salida del aire ocluido y mejorando el contacto del adhesivo con la baldosa y el soporte, así como su humectación.

También se puede macear suavemente la pieza con una llana de goma dura para que quede bien fijada y eliminar el aire ocluido.

4. Siempre se debe **respetar una junta mínima de colocación** entre piezas de al menos 2 mm en interior y 5 mm en exterior, para ello se recomienda el uso de crucetas o cuñas, diseñadas para tal fin.

5. Se puede utilizar **material rejuntado** tanto cementoso (CG) como epoxídico (RG).

6. En cuanto al **diseño de las juntas de movimiento**, se recomienda seguir las instrucciones de la norma UNE138002.

Para más información técnica sobre la colocación cerámica de gran formato y las prestaciones técnicas puedes remitirte al siguiente link donde encontrarás todos los detalles: <https://www.grupopuma.com/es-ES/productos/familia/adhesivos-es>

