

PREMEZCLADO IMPERMEABLE DE “NANO” EVOLUCIÓN INTEGRAL

CONCRETO IMPERMEABLE

EL AISLAMIENTO hidrostático:

1. Ningún material de construcción sólida los supera. Gracias a sus aditivos, agregados y cementantes el **CONCRETO DE “NANO” EVOLUCIÓN IMPERMEABLE** es un proceso Químico autentico y único para la impermeabilización, protección y mejora de concreto en alta tecnología. Nuestros materiales hidrófugos e impermeables generan una barrera protectora solidificada durante toda su vida útil del concreto. Reaccionamos generando una formación de cristales **no solubles** dentro de los poros y los capilares del concreto, sellándolo permanentemente contra la penetración de agua y otros líquidos desde cualquier dirección.
2. Trabajamos en la composición de la mezcla activando el cemento Portland, y granulometría sílice finamente gradada y en combinación de aditivos de “Nanotecnología en materiales”. Estos mismos activos reaccionan con la humedad del concreto fresco y con los productos residuales de la hidratación del cemento, lo que causa una reacción catalítica. También lo protege del deterioro ocasionado por condiciones ambientales agresivas/severas.
3. Ideal para **estructuras de estacionamiento, cimentaciones y cisternas, albercas entre otros**. Resistente a presiones hidrostáticas extremas así como edificaciones en constante humedad. El agua queda en el exterior protegiéndolo de los cambios bioclimáticos inesperados, garantizado así una impermeabilidad en equilibrio haciendo posible mantener durante todo el año un ambiente sano y equilibrado que transmite la sensación de tranquilidad y seguridad de una vida sana de las edificaciones para los constructores y propietarios.

IMPERMEABILIDAD DEL CONCRETO

Nota:

Los métodos de presión que se emplean para determinar la permeabilidad se basan en dos principios básicos, los métodos de flujo constante y los métodos de penetración. Ambas modalidades implican el exponer una probeta de concreto endurecida a una columna de presión de agua por una de sus caras. Lo que se mide entonces es el caudal (volumen de agua/tiempo). (Coeficiente de Darcy).

DIN 1048 “Impermeabilidad del Concreto al Agua” ASTM C-39 “Resistencia a la Compresión de Muestras de Cilindros de Concreto” “Prueba de Resistencia a los Sulfatos”,

(Medidor de Flujo de permeabilidad y resistencia química) – “Método de Prueba”

CRITERIOS DE DESEMPEÑO PARA UN CONCRETO IMPERMEABLE		
Ensayo	Valor	Norma
Absorción capilar (qw)	< 6 g/m ² /h	SIA 262/1 Anexo A
Penetración de agua	< 30 mm	EN 12390 Parte 8
Retracción por secado	< 0.07 %*	ASTM C 157

* 28 días de secado

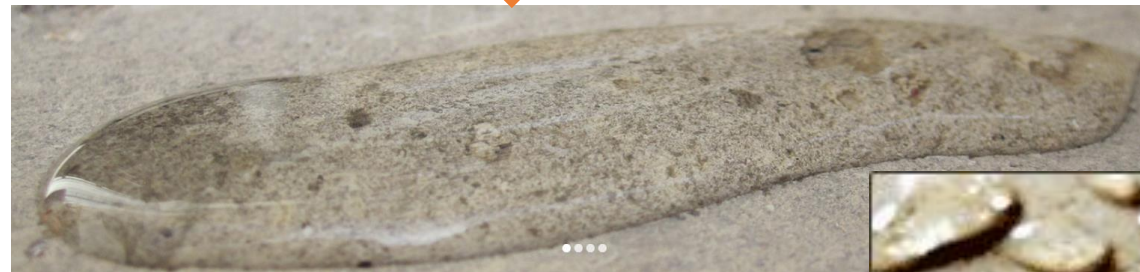
“PASIÓN, INNOVACIÓN, ALTA TECNOLOGÍA EN CONCRETO”

- La calidad de nuestro concreto se apega a lo establecido en la Norma Mexicana “Concreto Hidráulico y Especificaciones”; así como en el Reglamento de Construcciones para el D.F. y sus normas técnicas complementarias, con las variaciones establecidas en nuestro plan de calidad.
- Nuestro Concreto también está debidamente arraigado a las normas NMX-C-155 ONNCE 2014 (vigente- dosificado en masa en base a especificaciones y métodos de ensayo).

COMPARATIVA DE ABSORCIÓN DE HUMEDAD EN CAPILARIDAD.



IMPERMEABILIDAD. (Nano partículas de cristal)



GENERALES:

Resistencia al fuego, Resistencia a los sulfatos, **no salitre**, Resistencia al agua.

SOLUCIÓN IMPERMEABLE EN CONCRETO.

Para el cumplimiento de la normativa requiere un diseño de espesores y aditivos especiales utilizados por nuestra empresa fuera de tratamientos temporales, la cual garantizamos la durabilidad de concreto por la vida útil del mismo superando cualquier COMPETENCIA.

¿Cómo se trabaja esta solución en la construcción?

Esta solución constructiva de alta tecnología comprende Concretos premezclados y Lanzados en sitio, vibrados, y prefabricados y pre colados con espesor según diseño e impermeables por ambas caras. Para la construcción de diseño de espesares es importante checar parámetros. Paralelamente, también abordamos el tema del fuego, porque esa misma solución constructiva permite lograr el estándar **FI 80, que certifica el IDIEM**. De esa manera, incorporamos el tema acústico y de fuego al mismo tiempo, tanto para muro estructural como para tabiquería.

PROCESO DE CRISTALIZACIÓN



“LA EVOLUCIÓN INTERGAL”

Activación de las Nanotecnología activada a través de las partículas de Cristal al contacto con el agua.



“PASIÓN, INNOVACIÓN, ALTA TECNOLOGÍA EN CONCRETO”

Recomendado para:

Reservorios y tanques, Plantas de tratamiento de agua potable y residual, Estructuras secundarias de contención, Túneles y sistemas de metro/subterráneos, Cámaras o bóvedas subterráneas, Cimentaciones, Estructuras para estacionamientos, Piscinas o albercas, Elementos prefabricados y fachadas Precoladas entre otros.

VENTAJAS ECOLOGICAS:

- EL PROCESO DE SOLIDIFICACIÓN AUMENTA LA RESISTENCIA DEL CONCRETO UN 10% AGUA-CEMENTO.
- USO DE MATERIAS FINAS Y ORGANICAS.
- **ALTAMENTE** IMPERMEABLE.
- NO HAY FISURA CAPILAR.

Notas:

- Disminuye el estrellamiento capilar
- no requiere de enladrillado de azotea
- es impermeable.
- Excelente para su aplicación como Concreto Lanzado.



“PASIÓN, INNOVACIÓN, ALTA TECNOLOGÍA EN CONCRETO”



RIGIDEZ
(fc 250 kg/cm)



LIGEREZA
desde
600 kg/m



TERMICIDAD
NOM-460-C



ACÚSTICA
STC 60dB

“PASIÓN, INNOVACIÓN, ALTA TECNOLOGÍA EN CONCRETO”