



CEMENTO DE ALBAÑILERÍA PLASTICOR

DESARROLLO TECNOLÓGICO
Y SU EMPLEO EN ARGENTINA



PARA UNA MEZCLA SUPERIOR EXIJA SOLO PLASTICOR

Para consultas comuníquese con
nuestro centro técnico al 4605-3000

INTRODUCCIÓN

La industria de la construcción en su constante evolución y perfeccionamiento ha experimentado a través del tiempo y en sus distintos aspectos, importantes progresos a medida que nuevos productos aparecen en el mercado.

Estos productos tienden a aportar mejoras para una mano de obra calificada, permitiendo optimizar el desarrollo de nuevos diseños edilicios. A igualdad de los demás factores, la calidad del mortero utilizado es decisivo para asegurar una construcción adecuada. Dicho de otra forma, el mortero debe ser la extensión de la mano del artesano, acompañándolo y facilitando su trabajo.

Teniendo en cuenta esto, abordemos una breve reseña acerca de la evolución de los morteros utilizados en el campo de la albañilería en el transcurrir de los años.

ANTECEDENTES

Nos preguntamos ¿qué cualidades debe reunir un mortero? Primeramente, un mortero en estado fresco, recién mezclados sus componentes debe resultar en una mezcla plástica, trabajable, dócil y cohesiva que pueda extenderse con facilidad cubriendo perfectamente las superficies a unir o revestir. Para luego de endurecido poseer resistencia, adherencia y estabilidad de volumen, sellando con uniformidad los espacios sin provocar mapeos ni fisuras. Dando durabilidad a lo construido, mejorando rendimiento y bajo costo de mantenimiento.

Durante mucho tiempo el mortero normalmente usado fue el concebido con mezclas de cal y árido, agregándose posteriormente cemento para mejorar dicha mezcla. Estos morteros tenían ciertas restricciones, debido a que no incorporaban aire en cantidad suficiente, lo que constituía una masa pesada de difícil manipulación, que al tener baja retención de agua se asentaban con facilidad, teniendo el operario mayor trabajo de remezclado, por lo cual desmejoraba su rendimiento. Y esto a partir de las sales hidratadas, ya que, en un principio con las sales vivas se sumaba el trabajo y el tiempo del correcto apagado.

Sin embargo, a pesar de las bondades de estas mezclas que aún hoy se utilizan masivamente, era necesario mejorar las características y propiedades de las mismas, lo que se logró en parte con la aparición del Cemento de Albañilería.

Este producto fue desarrollado y perfeccionado a través de los años por los fabricantes de cemento

Portland, especialmente en USA, donde vieron la oportunidad de mejorar las mezclas de albañilería con un ligante de mejores características.

Según el Ingeniero Consultor de Materiales Al Isberner de Portage, Wisconsin USA: - “Al final de la década de los 20, los fabricantes de cemento Portland empezaron a formular combinaciones especiales de cemento Portland y plastificantes para la industria de la mampostería...En 1932 el ASTM publicó la primera norma para la industria del cemento de mampostería, la C91 (Especificación Estándar para Cemento de Mampostería).

En Argentina el Cemento de Albañilería tuvo una aparición fugaz en los años 40 producido en ese momento como también después por Compañía Argentina de Cemento Portland. Pero los maestros artesanos de la época no lo adoptaron, por lo cual se discontinuó su producción hasta 1963, año en que se reinicia su fabricación y venta ininterrumpida con el nombre de PLASTICOR, posteriormente las otras empresas productoras de Cemento Portland también lanzaron su cemento de albañilería manteniéndose todos en el mercado de la construcción hasta nuestros días. Ganando por sus características y desempeño popularidad entre los albañiles y profesionales.

DEFINICIÓN

Para llegar a obtener este cemento normalizado, se transitó un largo camino. En los primeros tiempos, este producto se ensayó mezclando, moliendo y homogeneizando cal hidratada con cemento. Pero este material tenía muchas falencias para mantener estabilidad de volumen, las que posteriormente fueron exhaustivamente investigadas, llegándose a distintas conclusiones, una de ellas era que la falta de dicha estabilidad era atribuible a la cal, por lo que se sustituyó este componente por piedra caliza molida, para llegar más tarde a una trituración conjunta de clinker portland, sulfato de calcio y piedra caliza, debidamente homogeneizados y finamente molidos.

Este producto obtenido tenía mayor estabilidad, pero no resultaba lo suficientemente plástico y trabajable como se suponía, por lo que se siguió investigando hasta descubrir que la incorporación de aire en los morteros mejoraba la trabajabilidad, plasticidad, adherencia y estabilidad de volumen.

Luego de largas investigaciones y experiencias obtenidas en el campo práctico se llegó a la formulación del Cemento de Albañilería como lo conocemos hoy en día. Resultando en una molienda conjunta de clinker de cemento portland, piedra caliza de alta pureza, sulfato de calcio y la adición de agentes plastificantes e incorporadores de aire y en algunos casos una combinación de ambos.

Estos materiales son cuidadosamente dosificados de modo de obtener un producto de calidad uniforme de alta performance, elaborado por procesos controlados con frecuentes ensayos en diferentes etapas de la fabricación, asegurando de esta manera el cumplimiento de lo establecido en la norma IRAM 1685.

La definición de Cemento de Albañilería según la NORMA IRAM 1685 dice que: “Es el producto obtenido por la pulverización conjunta de Clinker Portland y materiales que mejoran la plasticidad y la retención de agua, haciéndolos aptos para trabajos generales de albañilería”

La primera normalización al producto en nuestro país es la norma IRAM 1685 de diciembre de 1978 y en junio de 2019 se lanzó una modificación a esta norma, especialmente en las resistencias adquiridas a siete y veintiocho días. Para los métodos de ensayo se aplica la norma IRAM 1679 de diciembre de 1970.

PROPIEDADES Y RENDIMIENTOS

Las principales características de las mezclas constituidas con cemento de albañilería PLASTICOR redundan en la obtención de morteros estables, que exudan menos, no presentan eflorescencia, son menos permeables y perduran en el tiempo.

En cuanto a su empleo y su dosificación en volumen como sucede en las obras de albañilería, facilita la composición de los morteros dado que se utilizan volúmenes totales a diferencias de los compuestos por cal y cemento donde el cemento participa en

fracciones. Esto último dificulta preparar pastones homogéneos durante el transcurso de los trabajos, perjudicando en el caso de los revoques gruesos el que todos los paños tengan iguales características.

En esta tabla se dan los rendimientos por metro cuadrado o cúbico para mampostería, revoque, contrapisos o carpetas de nivelación sin tener en cuenta el posible desperdicio de obra que puede sumarse considerando aproximadamente un 5% más.

TABLA DE DOSIFICACIONES MEZCLAS PARA ALGUNOS TRABAJOS DE ALBAÑILERÍA

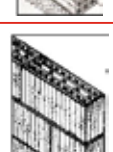
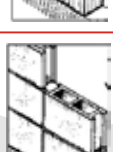
TRABAJO	CARACTERÍSTICAS		CONSUMO ESTIMADO DE MATERIALES			
PAREDES DE LADRILLO HUECO DE 33 X 18 X 8 CM		Pared de 10 cm	2,9	5,3	EMPLEANDO CAL Y CEMENTO	1 CAL : 2,37 kg
		Espesor de junta 1,5 cm				1/2 Cemento : 2,42 kg
		Volumen de mezcla 10 lt/m²				3 Arena : 0,011 m³
		Pared de 20 cm	2,9	10,3	EMPLEANDO CAL Y CEMENTO	Ladrillos huecos : 15,000
		Espesor de junta 1,5 cm				1 CTO. de ALB. : 2,63 kg
		Volumen de mezcla 35 lt/m²				5 Arena : 0,014 m³
PAREDES DE LADRILLO HUECO DE 33 X 18 X 12 CM		Pared de 15 cm	2,9	5,13	EMPLEANDO CAL Y CEMENTO	Ladrillos huecos : 15,0 un
		Espesor de junta 1,5 cm				1 CAL : 8,05 kg
		Volumen de mezcla 15 lt/m²				1/2 Cemento : 8,23 kg
		Pared de 20 cm	2,9	7,41	EMPLEANDO CAL Y CEMENTO	3 Arena : 0,037 m³
		Espesor de junta 1,5 cm				Ladrillos huecos : 34
		Volumen de mezcla 27 lt/m²				1 CTO. de ALB. : 8,9 kg
		Pared de 15 cm	2,9	5,13	EMPLEANDO CAL Y CEMENTO	2 Arena : 0,047 m³
		Espesor de junta 1,5 cm				Ladrillos huecos : 34
		Volumen de mezcla 23 lt/m²				1 CTO. de ALB. : 3,94 kg
		Pared de 20 cm	2,94	5,00	EMPLEANDO CAL Y CEMENTO	5 Arena : 0,021 m³
		Espesor de junta 1 cm				Ladrillos huecos : 16,0
		Volumen de mezcla 10 lt/m²				1 CAL : 6,20 kg
BLOQUE DE BLOQUE CERÁMICO DE 33 X 19 X 12 CM		Pared de 15 cm	2,94	5,00	EMPLEANDO CAL Y CEMENTO	1/2 Cemento : 6,33 kg
		Espesor de junta 1 cm				3 Arena : 0,029 m³
		Volumen de mezcla 10 lt/m²				Ladrillos huecos : 24
		Pared de 20 cm	2,44	5,00	EMPLEANDO CAL Y CEMENTO	1 CTO. de ALB. : 6,9 kg
		Espesor de junta 1 cm				5 Arena : 0,036 m³
		Volumen de mezcla 13 lt/m²				Ladrillos huecos : 24
BLOQUE DE BLOQUE CERÁMICO DE 40 X 19 X 18 CM		Pared de 20 cm	2,50	5,00	EMPLEANDO CAL Y CEMENTO	1 CAL : 5,33 kg
		Espesor de junta 1 cm				1/2 Cemento : 5,45 kg
		Volumen de mezcla 10 lt/m²				3 Arena : 0,025 m³
		Pared de 20 cm	2,50	5,00	EMPLEANDO CAL Y CEMENTO	Ladrillos huecos : 16
		Espesor de junta 1 cm				1 CTO. de ALB. : 5,91 kg
		Volumen de mezcla 10 lt/m²				5 Arena : 0,031 kg
BLOQUE DE BLOQUE CERÁMICO DE 39 X 19 X 12 CM		Pared de 20 cm	2,50	5,00	EMPLEANDO CAL Y CEMENTO	Ladrillos huecos : 16
		Espesor de junta 1 cm				1 CAL : 2,57 kg
		Volumen de mezcla 10 lt/m²				1/8 Cemento : 0,67 kg
		Pared de 20 cm	2,50	5,00	EMPLEANDO CAL Y CEMENTO	3 Arena : 0,012 m³
		Espesor de junta 1 cm				Bloques : 16
		Volumen de mezcla 10 lt/m²				1 CTO. de ALB. : 2,62 kg
BLOQUE DE BLOQUE CERÁMICO DE 39 X 19 X 12 CM		Pared de 20 cm	2,50	5,00	EMPLEANDO CAL Y CEMENTO	5 Arena : 0,014 m³
		Espesor de junta 1 cm				Bloques : 16
		Volumen de mezcla 10 lt/m²				1 CAL : 3,29 kg
		Pared de 20 cm	2,50	5,00	EMPLEANDO CAL Y CEMENTO	1/8 Cemento : 0,86 kg
		Espesor de junta 1 cm				3 Arena : 0,016 m³
		Volumen de mezcla 10 lt/m²				Bloques : 13
BLOQUE DE BLOQUE CERÁMICO DE 39 X 19 X 12 CM		Pared de 20 cm	2,50	5,00	EMPLEANDO CAL Y CEMENTO	1 CTO. de ALB. : 3,36 kg
		Espesor de junta 1 cm				5 Arena : 0,018 m³
		Volumen de mezcla 10 lt/m²				Bloques : 13
		Pared de 20 cm	2,50	5,00	EMPLEANDO CAL Y CEMENTO	1 CAL : 1,85 kg
		Espesor de junta 1 cm				1/2 Cemento : 1,90 kg
		Volumen de mezcla 10 lt/m²				4 1/2 Arena : 0,013 m³
BLOQUE DE BLOQUE CERÁMICO DE 39 X 19 X 12 CM		Pared de 20 cm	2,50	5,00	EMPLEANDO CAL Y CEMENTO	Bloques : 14
		Espesor de junta 1 cm				1 CTO. de ALB. : 3,89 kg
		Volumen de mezcla 10 lt/m²				3 Arena : 0,011 m³
		Pared de 20 cm	2,50	5,00	EMPLEANDO CAL Y CEMENTO	Bloques : 14
		Espesor de junta 1 cm				1 CAL : 1,85 kg
		Volumen de mezcla 10 lt/m²				1/2 Cemento : 1,90 kg

TABLA DE DOSIFICACIONES MEZCLAS PARA ALGUNOS TRABAJOS DE ALBAÑILERÍA

TRABAJO	CARACTERÍSTICAS			CONSUMO ESTIMADO DE MATERIALES		
BLOQUE DE HORMIGÓN DE 39 X 19 X 19 CM		Pared de	20 cm	2,5	5,0	1 CAL : 2,66 kg
		Espeor de junta	1 cm			1/2 Cemento : 2,73 kg
		Volumen de mezcla	14 lt/m²			4 1/2 Arena : 0,018 m³
						Bloques : 14
PAREDES DE LADRILLO COMÚN DE 25 X 12,5 CM		Pared de	15 cm	3,85	15,38	1 CAL : 7,28 kg
		Espeor de junta	1,5 cm			1/2 Cemento : 7,44 kg
		Volumen de mezcla	32 lt/m²			3 Arena : 0,034 m³
						Ladrillos : 59,172
						1 CTO. de ALB. : 8,1 kg
						5 Arena : 0,042 m³
		Pared de	33 cm			1 CAL : 19,30 kg
		Espeor de junta	1,5 cm			1/4 Cemento : 10,10 kg
		Volumen de mezcla	82 lt/m²			3 Arena : 0,095 m³
						Ladrillos : 118
						1 CTO. de ALB. : 20,9 kg
						5 Arena : 0,109 m³
REVOQUE	REVOQUE GRUESO	Espeor	1,5 cm			1 CAL : 3,53 kg
		Volumen de mezcla	15 lt/m²			1/4 Cemento : 1,85 kg
	REVOQUE FINO	Espeor	0,5 cm			3 Arena : 0,017 m³
		Volumen de mezcla	5 lt/m²			1 CTO. de ALB. : 3,8 kg
CONCRETOS	CARPETA HIDRÓFUGA SOBRE CONTRAPISO	Espeor	2 cm			5 Arena : 0,020 kg
		Volumen de mezcla	20 lt/m²			1 Cal Aérea : 1,60 kg
	ALISADO DE CEMENTO PARA PISO	Espeor	2 cm			1/8 Cemento : 0,45 kg
		Volumen de mezcla	20 lt/m²			2 Arena : 0,006 m³
	AZOTADO HIDRÓFUGO BAJO REVOQUE	Espeor	0,5 cm			1 Cemento : 10,80 kg
		Volumen de mezcla	5 lt/m²			3 Arena : 0,024 m³
OTRAS	AZOTADO HIDRÓFUGO BAJO REVOQUE	Espeor	0,5 cm			- Hidrófugo : Según tipo
		Volumen de mezcla	5 lt/m²			1 Cemento : 10,80 kg
		Espeor	0,5 cm			3 Arena : 0,024 m³
		Volumen de mezcla	5 lt/m²			1 Cemento : 2,70 kg
CONTRAPIOS	AZOTADO HIDRÓFUGO BAJO REVOQUE	Espeor	0,5 cm			3 Arena : 0,006 m³
		Volumen de mezcla	5 lt/m²			- Hidrófugo : Según tipo
		Espeor	0,5 cm			1 Cal aérea : 5,90 kg
		Volumen de mezcla	5 lt/m²			1/4 Cemento : 3,10 kg
	HORMIGÓN POBRE	Espeor	0,5 cm			3 Arena : 0,030 m³
		Volumen de mezcla	5 lt/m²			1 CAL : 81,00 kg
		Espeor	0,5 cm			1/4 Cemento : 38,40 kg
		Volumen de mezcla	5 lt/m²			4 Arena : 0,515 m³
						6 Cascote : 0,770 m³
						1 Cto. de Alb. : 105,0 kg
						4 Arena : 0,515 m³
						6 Cascote : 0,770 m³

USO DE PLASTICOR EN MORTEROS

Cuando hablamos de trabajos de albañilería, podemos suponer que un operario experto distingue con facilidad si un mortero tiene trabajabilidad y plasticidad apropiada al observar el comportamiento del mismo y la facilidad con que se desliza al colocarlo. La mezcla con cemento de albañilería presenta esta propiedad en alto grado ya que permite su fácil extendido sobre ladrillos y bloques, como así también en revoques, asegurando un mejor trabajo con mínimo esfuerzo.

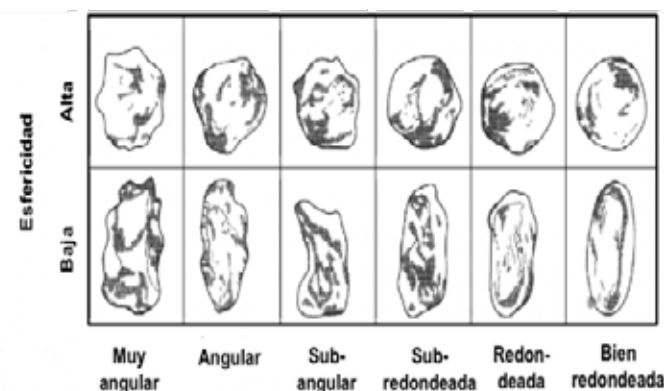
El aire incorporado que actúa en PLASTICOR sumado a la fina molienda de la caliza permiten que las mezclas retengan el agua de empaste, manteniendo un comportamiento plástico y trabajable por más tiempo. Por lo tanto, al no perder agua rápidamente el material no se asienta, debido a dos factores, el primero es por la adherencia del agua a las millones de partículas de fina caliza mo-

lida que le permite lubricar las mezclas para mejor desplazamiento de las mismas, el segundo son las minúsculas burbujas de aire que genera el aditivo mejorando la relación agua-cemento y obturando la capilaridad para evitar la rápida pérdida de agua, además de mantener la estabilidad de volumen, evitando las retracciones y contracciones plásticas.

También influye en la preparación de los morteros con cemento de albañilería la concepción de la mezcla y el tiempo de batido. Es importante en las preparaciones tener en claro la secuencia y forma que ingresaran los materiales en la mezcladora para poder aprovechar al máximo el efecto del aditivo.

Si se fuera a preparar en obra una dosificación de una parte de PLASTICOR y cuatro o cinco partes de arena, más el aporte de agua, la secuencia de ingreso de materiales en la mezcladora sería la si-

Figura 1



guiente: primero colocar una parte del agua que se estima utilizar, luego ingresar dos partes de arena, esto permitiría formar una legía dentro del tambor que facilitará el agitado y el arrastre en el interior de la máquina, acto seguido introducir el cemento de albañilería para que al agitarse el aditivo comience a generar burbujas de aire, por último ingresar la arena restante y ajustar con agua para después de los cuatro minutos de mezclado volcar la mezcla.

El agua final debe ser la menor cantidad que permita el correcto mezclado, pero que deje un resto por completar. Ese resto se acomodará cuando el tiempo de batido supere los tres minutos después del último material que ingresó en la mezcladora, dado que la gran cantidad de alveolos generados por el aditivo redujo los espacios internos del mortero, lugares que ocupara la pasta, mejorando el aporte del cemento y reduciendo el agua necesaria para el correcto amasado.

La combinación de arena con cemento de albañilería se dosificará de acuerdo a las características del árido que se utilice. Las arenas pueden ser variadas, tenemos las tradicionales síliceas de río Pa-

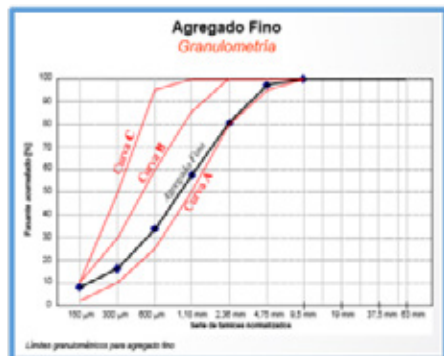


Figura 2

raná o río Uruguay, pero también puede pasar que en otras localidades nos encontremos con arenas muy gruesas con poco fino o muy finas con nada de grueso (Fig.2), con formas más redondeadas o alargadas (Fig.1), cuyo comportamiento difiere a la hora de preparar las mezclas. O en otros casos podemos encontrarnos con arenas de trituración de piedra que tiene aristas planas y que resultara en un mortero con mayor tendencia a asentarse.

DURABILIDAD

En cuanto a la durabilidad de un mortero, se mide por su capacidad de resistencia a los repetidos ciclos de temperatura ambiente al que está expuesto, en este sentido los morteros que incorporan aire son más estables y resistentes a las condiciones climáticas severas. Por eso la norma específica un mínimo de incorporación de aire para los cementos de albañilería de 12% (IRAM 1685).

La resistencia de un mortero al deterioro por influencia de los agentes naturales, depende entre

otras causas de su porosidad y permeabilidad. Por esta razón las mezclas elaboradas con PLASTICOR ya en el estado endurecido se caracterizan por su menor poder de absorción, lo que indica una mayor resistencia a la penetración de humedad de los mismos. Este efecto es logrado por la cantidad de burbujas generadas cuando se prepara la mezcla y que después de colocada y endurecida continúa obstruyendo los capilares del mortero haciendo mucho más lenta la penetración de la humedad.

SUCCIÓN CAPILAR

Cuando se coloca un tubo capilar en un recipiente que contiene líquido que moja, el líquido asciende por las paredes del tubo hasta alcanzar una determinada altura que supera el nivel de agua en el recipiente, mientras que, si el líquido no moja el nivel del líquido en el capilar es menor que en el del recipiente (Fig. 3).

Si el transporte de líquidos en sólidos porosos se debe a la tensión superficial que actúa en los capi-

lares, el transporte del líquido se ve influenciado por las características del mismo (viscosidad, densidad y tensión superficial) y por las características del sólido poroso (permeabilidad, estructura de poros y energía superficial)

Un posible esquema de ensayo es el que puede verse en la (fig.4) que, aunque se trata de un sistema diseñado para hormigón, podríamos adaptarlo a la mampostería.

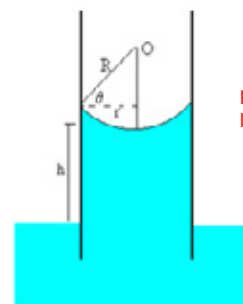


Fig. 3: ascensión del líquido en el tubo capilar

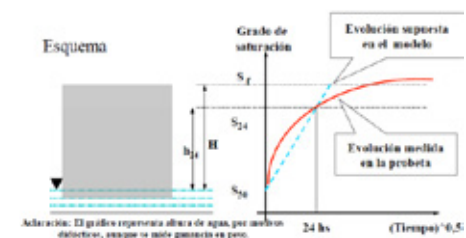


Figura 4

EXPERIENCIA EN LABORATORIO

Para el ensayo de absorción en mampostería se elaboraron varias muestras donde se pegaron dos ladrillos comunes con junta de mortero de 1,5 cm de espesor. Una mezcla compuesta de 1 volumen de cemento de albañilería y 5 volúmenes de arena de río. El otro mortero para la comparación, con una mezcla de 0,25 de cemento, 1 de cal y 3 de la misma arena.

Después del curado y pasados 28 días, se realiza un ensayo con cuatro muestras de cada grupo: colocando la $\frac{3}{4}$ partes del ladrillo inferior en agua esperando que por capilaridad el agua llegue al ladrillo superior.

El resultado después de 7 horas fue que en aquellos ladrillos que estaban unidos con mezcla de cal, la humedad ya estaba en el ladrillo superior. Mientras que para que la humedad llegara al ladrillo superior en los pegados con mortero de PLASTICOR tuvieron que pasar 29 horas.

Como deducción de esta experiencia podemos decir que una mezcla elaborada con Cemento de Albañilería es permeable, pero tiene menor absorción capilar que un mortero de cal y cemento.

Este bajo poder de absorción y menor capilaridad, reduce la posibilidad de eflorescencia evitando que las posibles sales algo frecuentes en los mampuestos o las arenas encuentre una vía fácil por donde ser transportadas por los líquidos.

Debido a esto podemos inferir que, si para un revoque exterior elaboramos un grueso de 1,5 cm de espesor sobre capa hidrófuga (concreto más hidrófugo) con PLASTICOR en vez de utilizar cal y cemento, el revoque grueso elaborado con Cemento de Albañilería protegerá más la capa hidrófuga que la mezcla de cal y cemento, en función a su menor porosidad y mayor estabilidad de volumen.

Siempre hablando de los revoques gruesos, las mezclas que incorporan aire de manera intencional como el caso de estos cementos, son más livianas y mejoran el rendimiento del albañil dado que en estado fresco se pegan mejor a las paredes disminuyendo el efecto rebote y permitiendo hacer espesores mayores sin tener la necesidad de enchapar con escallas de ladrillos como sí sería necesario en el caso de utilizar cales.

RECOMENDACIONES

Como dijimos este cemento es para utilizar exclusivamente en trabajos de albañilería, por esta razón no es recomendable para ejecutar elementos estructurales de ninguna índole, dicho de otra manera, si se utiliza hierro debe combinarse con concreto de cemento Portland, nunca con PLASTICOR.

Por lo que queda descartado desde ya para losas, vigas, columnas o bases. Como tampoco debe usarse para realizar refuerzos en la mampostería, amurar grapas de hierro o fijar aberturas.

Puede utilizarse en contrapisos empastando cascotes, este hormigón pobre funcionará bien a la compresión. También puede utilizarse en carpetas de nivelación que luego recibirán solados resistentes para distribuir las cargas como cerámicos o parquet de madera. Teniendo en cuenta que la carpeta soportara bien la carga a compresión, pero no es suficientemente resistente a la abrasión, no se recomienda su uso en carpetas transitables que se piensen como solado final.

Uno de los trabajos desarrollados en las obras de construcción donde más se utilizan morteros con PLASTICOR es la mampostería. Dado que facilita la colocación de los mampuestos ya se trate de ladrillos comunes de campo o de ladrillos huecos cerámicos elaborados de forma industrializada. En ambos casos el operario ganara en tiempo y esfuerzo a la hora de preparar la mezcla como de colocar los ladrillos. Normalmente se utilizarán dosificaciones de 1:4 o 1:5 en relación al tipo de arena y necesidad portante de la pared.

Para estos trabajos los mampuestos deben estar correctamente humedecidos saturados y oreados conforme lo indican las reglas del buen arte, para evitar que tomen agua de la mezcla y también para mejorar el puente de adherencia entre ladrillo y mortero de asiento.

En caso de colocación de bloques de hormigón las piezas no deberán mojarse, sino que se pintaran las superficies de asiento con lechada de agua y cemento Portland antes de colocar cada bloque y se utilizará una dosificación de 1:3 dependiendo nuevamente del tipo de arena.

Un trabajo mal ejecutado en la elevación de muros o realizado con materiales de baja calidad resultará en una pared de poca resistencia a la tracción y se fisurará ante el menor esfuerzo. Si se produce una separación entre el mortero y el ladrillo es por baja adherencia entre ambos, ya sea por falta de humectación del ladrillo o por falencias en la preparación de la mezcla (Fig.7)

Todos los muros tienen algo de movimiento y de dilatación, por esta razón en primer lugar deben concebirse morteros de asiento compatibles en comportamiento con los mampuestos que se utilicen. En segundo lugar, los ladrillos deben estar saturados de agua y oreados (Fig.5) para permitir un buen puente de adherencia con las mezclas de asiento (Figs.6) debido a que estos son morteros hidráulicos y necesitan del ambiente húmedo para desarrollar su resistencia y adherencia (Fig.7).



Figura 5



Figura 6



Figura 7

CONCLUSIÓN

Para concluir lo expuesto sobre el tema, diremos que el Cemento de Albañilería PLASTICOR es un producto muy conocido en el rubro de la construcción a nivel mundial, que lleva casi 60 años en el mercado argentino, que ha sido suficientemente probado, que esta normalizado, garantizado por sus fabricantes y que una vez que es adoptado por el usuario muy difícilmente deje de utilizarlo.

Por todo lo expresado, es recomendable el uso del Cemento de Albañilería en las obras de construcción, aprovechando su facilidad y practicidad en la ejecución de los trabajos y reduciendo considerablemente los costos de obra.



SUS USOS EN ALBAÑILERÍA:

- Submuraciones
- Mampostería en general
- Revoques gruesos exteriores
- Revoques gruesos interiores
- Contrapisos de cascotes
- Contrapisos livianos
- Carpetas de nivelación