



Pavimentos en naves de Airbus en Illescas

Élite ha realizado el pavimento para la zona de encintadoras, ejecución encuadrada dentro de la obra «Ampliación Fase I Naves Airbus Illescas». Se han ejecutado 3 bancadas de aprox. 250 m² cada una. Estas bancadas o zonas de trabajo se denominan encintadoras y sobre ellas se colocan los «útiles de trabajo» o encofrados que hacen de molde a los estabilizadores y timones del avión Airbus A380.



Una máquina provista de inyectores, acoplada a un puente (semejante a un puente grúa), mediante una programación determinada va colocando sucesivamente cintas de resina epoxi y fibra de carbono hasta conformar dichas partes del avión.

Por este motivo, y para que el software de proceso tenga una cota determinada y única de referencia, estos útiles o moldes de aproximadamente 10 a 15 m de largo deben quedar colocados en el suelo perfectamente nivelados.

Todas las empresas consultadas para llevar a cabo esta obra afirmaron que conseguir más - menos 1 mm era imposible, sin embargo Élite, gracias a su experiencia y los sistemas Sika aplicados, se empeñó en conseguirlo y lo hizo posible.



Inicialmente otra opción que se barajó para cumplir la alta planimetría fue la de colocar sucesivas capas de algún sistema autonivelante, pero finalmente se adoptó por un sistema con mortero seco. Esta elección fue acertada, ya que durante la ejecución se llegaron a observar espesores de hasta 5 cm. y espesores mínimos de 3 mm. Con un sistema autonivelante la ejecución habría sido bastante problemática.

Élite, además de la ejecución de las tres encintadoras, llevó a cabo la rehabilitación de otras zonas del pavimento y el tratamiento de juntas sobre un autonivelante antes aplicado.



Nombre de la Obra	ENCINTADORAS EN AIRBUS ILLESCAS, encuadrada dentro de la obra: "AMPLIACIÓN FASE I NAVES AIRBUS ILLESCAS"
Empresa Aplicadora	ELITE REVESTIMIENTOS CONTINUOS, S. L.
Propiedad	AIRBUS ESPAÑA
Contratista	CIMSA (Grupo CONSTRUCCIONES SAN JOSE)
Ingeniería	EPTISA
Proceso	<ol style="list-style-type: none"> 1.- Preparación de soporte: Fresado y picado de zonas más alta que cota de referencia; eliminación de autonivelante epoxi 2.- Colocación a nivel de encofrado auxiliar ayudado con medios topográficos. 3.- Extendido de mortero seco en los espesores necesarios. 4.- Sellado de mortero seco. 5.- Pulido I 6.- Acabado I + Verificación de cotas I. 7.- Pulido II. 8.- Acabado II autonivelante + Verificación final.